Keramische Rundschau

Fachzeitschrift

für die

Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Glas- und Emailindustrie.

Schriftleitung:

Regierungsrat Dr. H. Hecht.

XXIV. Jahrgang
1916.

Berlin NW 21.

Verlag Keramische Rundschau, G. m. b. H.

Inhalt des 24. Jahrganges (1916).

Anmerkung: Die mit einem * versehenen Aufsätze enthalten Abbildungen. — Bücherschau, Geschäftsberichte, Totenschau befinden sich im Sachregister unter diesem Stichwort.

Sachverzeichnis.

Verzeichnis der Verfasser.

Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 1.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 6. Januar 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Keramische Rundschau im Kriege.

Der Weltkrieg hat Handel, Gewerbe und Industrie äußerst stark beeinflußt. Eine ganze Anzahl von Industriezweigen ist stärker beschäftigt und erntet höhere Gewinne als in Friedenszeiten; zum Teil haben sie schon früher Kriegsbedarf hergestellt, zum andern Teil wußten sie sich der veränderten Lage geschickt anzupassen und Vorteil daraus zu ziehen. In überaus vielen Fällen ist aber eine derartige Anpassung an die von Grund auf veränderten Verhältnisse nicht möglich gewesen, und diese Kreise, die ausschließlich die Lasten des Krieges zu tragen haben, sind teilweise in einer schwierigen Lage. Glücklicherweise ist aber die Kaufkraft des eigenen Landes während des Krieges überraschend groß, und wenn auch der Weltverkehr, soweit für ihn der Wasserweg in Frage kommt oder die kämpfenden Heere die Verbindungen sperren, vollkommen abgeschnitten ist, ganz lahmgelegt sind heute wohl nur verhältnismäßig wenige Industriezweige, sei es, weil die Rohstoffe fehlen oder der Bedarf mangelt. Immerhin sind eine Anzahl von Geschäftszweigen derart notleidend, daß sie entweder ihre Tätigkeit während des Krieges einstellen mußten oder sie nur unter großen Opfern aufrechterhalten können. Zu den Unternehmen, die wohl am empfindlichsten unter der Ungunst der Kriegszeit zu leiden haben, gehören u. a. die Fachzeitschriften derjenigen Industriezweige, die nicht zu den Kriegsindustrien gehören. Die Leser dieser Fachzeitschriften pflegen sich im allgemeinen nicht den Kopf darüber zu zerbrechen, was für Kosten eine gute Fachzeitschrift verursacht und wie diese aufgebracht werden; ja sie legen sich wohl häufig gar keine Rechenschaft darüber ab, welchen Wert eine gut geleitete Fachzeitschrift für sie hat. Unter diesen Umständen ist es vielleicht ganz lehrreich, auf diesen Punkt etwas näher einzugehen.

Eine Fachzeitung, die es mit ihrer Aufgabe ernst nimmt und den Industriezweigen, an die sie sich wendet, wirklich nützen will, erfordert eine vollkommen sachverständige Schriftleitung, deren Fachkenntnisse und Erfahrungen möglichst hoch über dem Durchschnitt stehen, die also auch dementsprechend bezahlt werden müssen. Sie benötigt ferner einen Stab von Mitarbeitern, Männern der Praxis wie wissenschaftlich gebildeten Forschern. Demgegenüber läßt sich der Leserkreis nicht über eine bestimmte, im Verhältnis zur Tagespresse immerhin ziemlich kleine Zahl hinaus steigern, und die dadurch aufgebrachten Abonnementsbeiträge reichen oft noch nicht einmal hin, um die Kosten für Schriftleitung und Mitarbeiter zu decken. Daneben erwachsen aber noch weit höhere Kosten für Papier, Druck und mancherlei andere Ausgaben, so daß klar ersichtlich ist, daß eine Fachzeitschrift, wenn sie bestehen will, neben den Abonnementsbeiträgen noch auf andere Einnahmen angewiesen ist. Diese Einnahmen müssen die Anzeigen und Geschäftsempfehlungen bringen, und ohne Anzeigenteil kann daher keine Fachzeitschrift sein, denn er ist ihr Lebensnerv und ist auch dem Leser unentbehrlich. Trotz der großen Bedeutung, den der Anzeigenteil für die Lebensfähigkeit einer Fachzeitschrift hat, dürfen natürlich die Inserenten keinen Einfluß auf den Inhalt des Textteiles ausüben. Reklameaufsätze darf eine gute Fachzeitschrift nicht aufnehmen. Die Keramische Rundschau steht auf dem Standpunkt, daß sie ausschließlich für ihre Leser wirken will und daß ihr Textteil weder durch Anzeigenaufgabe, noch auf andere Weise käuflich ist. Das schließt natürlich nicht aus, daß auch gute Neuerungen an Maschinen usw. in sachlicher Weise beschrieben werden. Nur bei dieser reinlichen Scheidung zwischen Text- und Anzeigenteil ist es möglich, eine Fachzeitschrift zu liefern, die wirklich ein treuer und zuverlässiger Freund und Berater ihrer Leser ist. Die schärfer sehenden Inserenten haben auch rasch erkannt, daß sie bei derartigen Grundsätzen der Schriftleitung durchaus nicht zu kurz kommen, daß vielmehr ihre Anzeigen in einer Zeitschrift mit wirklich gediegenem Text am meisten Beachtung finden. So ist die Keramische Rundschau bei ihren Grundsätzen denn auch nicht schlecht gefahren und hat sich mit der Zeit immer zahlreichere Freunde unter den Lesern und Inserenten erworben.

Da kam der Krieg. Sofort wurden fast sämtliche Anzeigenaufträge zurückgezogen, neue liefen nicht ein. Wenn auch ein einseitiger Rücktritt vom Vertrage nicht zulässig ist, so liefen diese Verträge doch allmählich ab und wurden nicht erneuert, und somit begann die Haupteinnahmequelle zu versiegen. Wenn trotzdem die Weiterherausgabe der Zeitschrift beschlossen wurde, so geschah dies im unerschütterlichen Vertrauen auf die Zukunft und in der Voraussicht, daß auch in dieser für Handel und Wandel so lähmenden Zeit ein jeder auf seinem Posten ausharren und Opfer bringen müsse zum Besten der Allgemeinheit. Unsere Ansicht, daß die keramische, Glas- und Emailindustrie auch während des Krieges für unsere Dienste gute Verwendung haben werde, hat sich als richtig erwiesen, ja, wir können heute sagen, daß die Keramische Rundschau auch in dieser schweren Zeit volle Beachtung findet. Wohl haben auch einige unserer Leser geglaubt, den jährlichen Betrag von 10 M jetzt nicht mehr aufbringen zu können, aber mit großer Freude haben wir andererseits feststellen können, daß viele, sehr viele Freunde, die in jetziger Zeit wirklich zur Einschränkung gezwungen sind, doch auf ihr Fachblatt nicht verzichten wollten und sich an uns wandten, um Mittel und Wege zu suchen, ihnen den Fortbezug zu ermöglichen. In solchen Fällen hat sich denn auch immer ein Weg finden lassen. Überaus groß ist auch die Zahl derer, die selbst im feldgrauen Kleide in der rauhen Kriegsarbeit noch Zeit und Muße finden, die Keramische Rundschau zu lesen und sogar recht aufmerksam zu lesen, wie zahlreiche Zuschriften aus dem Felde beweisen. So ist unsere Zeitschrift auch in den deutschen und österreichisch-ungarischen Schützengräben zu Hause; auch ein Beweis für unser Barbarentum.

Auch das neutrale Ausland, in dem wir schon immer recht zahlreiche Leser hatten, ist uns trotz aller Lügen und Verhetzungen unserer Feinde treu geblieben, und manches Schreiben mit warmen, anerkennenden Worten des Vertrauens auf die Erfolge unserer zur Verteidigung der Heimat erhobenen Waffen gelangte von dort zu uns. Nur bei einem italienischen Bundesgenossen erwachte in den ersten Kriegsmonaten der sacro egoismo, als wir ihn um Zahlung einer kleinen Schuld ersuchten, und statt Geld sandte er uns ein Schreiben voll der ausgesuchtesten Schmähungen gegen die deutschen Hunnen und weissagte uns den wohlverdienten Zusammenbruch. Ja selbst das feindliche Ausland glaubt die Keramische Rundschau nicht entbehren zu können und sucht sich diese, wie wir wiederholt feststellen konnten, auf Umwegen zu verschaffen.

Aber nicht nur ihren alten Freundeskreis hat die Keramische Rundschau sich im wesentlichen erhalten können, sie hat auch neue Freunde dazu geworben, denen sie hoffentlich bald ebenso

unentbehrlich werden wird, wie sie es so vielen andern Lesern geworden ist.

Allerdings sind die Opfer, die uns das Weitererscheinen der Keramischen Rundschau während des Krieges auferlegte, so gewaltig, daß wir sie, wollten wir nicht von ihrer Last erdrückt werden, teilweise auf unsere Leser abwälzen mußten: Wir mußten von Beginn des Krieges an den Umfang des Textteiles ganz erheblich einschränken. Diese Beschränkung wurde zugleich dadurch nötig, daß ein Herr unserer Schriftleitung sowie die Mehrzahl unserer Mitarbeiter die Feder mit der Waffe vertauschen mußten. Konnten wir aber unsern Lesern auch nicht mehr so viel bieten wie im Frieden, so steht doch das Gebotene nicht nur auf derselben Höhe wie früher, sondern es wurde auch so ausgewählt, daß die alte Vielseitigkeit vollkommen gewahrt blieb.

Wer den jetzt abgeschlossenen Jahrgang 1915 im Zusammenhang durchsieht, der wird finden, daß er fast ebenso reichhaltig ist wie frühere Friedensjahrgänge. Man braucht nur die ansehnliche Zahl der größeren Aufsätze zu mustern, um dies zu erkennen.

Da sind zunächst die Arbeiten, die sich mit den durch die Kriegsfolgen bedingten Fabrikationsänderungen befassen: Salpeter bei der Schmelzkachelherstellung, Permanganat als Salpeterersatz in der Glasindustrie, Salpeterersatz in der Emailindustrie, Glasfärbemittel, insbesondere für Flaschenfabrikation, Ersparnisse beim Schmierölverbrauch. Andere Aufsätze schildern die Not des Auslandes infolge des Fehlens deutscher Waren. So zeigt die unter der Überschrift „Kein Zoll auf Spiegelglas in England" wiedergegebene englische Parlamentsverhandlung, wie schwer England schon jetzt unter dem Mangel an Spiegelglas leidet und welche unangenehmen Folgen es für die Zukunft von jeder Einfuhrerschwerung dieser Glasart befürchtet, so daß sogar der einzige Spiegelglasfabrikant Englands, ein früheres Parlamentsmitglied und überzeugter Schutzzöllner, vor einem Zoll auf Spiegelglas warnen mußte. Wir erfahren zugleich, daß die Tätigkeit unserer Zeppeline die ohnehin schon so hohen Kriegspreise für Spiegelglas noch höher steigen läßt. In dem Aufsatz „Englisches Geräteglas" wird der Erfolg der Bemühungen englischer Gelehrter um die Schaffung von Glassätzen für ein dem deutschen ebenbürtiges Geräteglas wiedergegeben: Ganze 11 Glassätze sind das Ergebnis ihrer Arbeit. Die zahlreichen Aufsätze über die Leipziger Kriegsmessen zeigen, daß die Keramische Rundschau auch den verschiedenen für die Meßaussteller so wichtigen Meßfragen die ihnen gebührende Aufmerksamkeit schenkt. Eine besonders wichtige Kriegsfrage hat ferner Kommerzienrat Ph. Rosenthal in seiner Warnung vor der Beschäftigung von Kriegsgefangenen in deutschen Fabriken angeschnitten. Ein besonderer Aufsatz behandelt die Steuerpflicht des Kriegsteilnehmers, während in den kleinen Mitteilungen jeder Nummer über eine überaus große Zahl von Kriegsfragen Auskunft erteilt wird.

Aber auch die reine Technik unserer Industriezweige wird reichlich behandelt. Von bedeutsamen Forschungsergebnissen auf dem Gebiete der Keramik sei in erster Linie auf die Arbeit „Die Unterteilung von Steingutglasuren in Fritte und Versatz und ihre Beziehung zu Glasurfehlern" hingewiesen, in der Dr. H. Harkort mit großem Scharfsinn aus planmäßig durchgeführten Versuchen seine Folgerungen zieht, die helles Licht auf die Ursachen einer Anzahl von Glasurfehlern werfen und unsere Kenntnisse auf diesem Gebiete wesentlich bereichern. Dr. H. Hecht weist dem Franzosen Granger nach, daß die angeblich neuen Feststellungen über mit Kupfer gefärbte Gläser bereits in einer Arbeit von Hecht aus dem Jahre 1895 mitgeteilt wurden. Ferner sind zu erwähnen: C. Kabus: „Kristallglasuren" und C. Tostmann: „Haarrisse und Ausdehnungskoeffizient". Einige wichtige Fragen haben einen Meinungsaustausch angeregt; so über den Einfluß der Feinmahlung auf das Verhalten von Massen und Glasuren, über die Abhängigkeit des Wärmeausdehnungskoeffizienten von Hartporzellan von der Brenntemperatur und über die Möglichkeit, auf porösem Scherben haarrissefrei haftende Glasuren herzustellen. Amerikanische Forscher kommen zu Wort in den Arbeiten: „Kali- und Natronfeldspatmischungen in Massen"; „Einfluß löslicher Salze im Ton auf das Verhalten von Beguß und Glasur"; „Kobalt-Uranfarben" und schließlich wird in dem Aufsatz „Beitrag zur rationellen Analyse und Zusammensetzung der Tone" eine verdienstvolle Arbeit des französischen Keramikers Georges Vogt der Vergessenheit entrissen, die trotz ihres Alters heute noch die größte Beachtung verdient; zeigt sie doch, wie weit man bei richtiger Bewertung der rationellen Analyse unter gleichzeitiger Benutzung der Gesamtanalyse die manchmal recht verwickelte Zusammensetzung der Tone und Kaoline aufklären kann.

Neben der Forscherarbeit kommt auch der keramische Praktiker ausgiebig zu Wort. Hier sei zunächst Kommerzienrat Max Roesler mit den beiden Arbeiten „Abfälle in der Tonindustrie" und „Gestaltungsbereich der Feinkeramik" genannt. Außerdem seien die folgenden Aufsätze hervorgehoben: Wolf: „Das Gießen freistehender Klosetts"; Willy Breitwieser: „Die Herstellung von Steinzeugwaren"; Rob. Burghardt: „Ein Trugschluß bei der Bewertung der Heizwirkung von Kachelöfen"; E. Trab: „Segerkegel zur Beurteilung der Feuergase"; Otto Rose: „Die Saugfähigkeit der Gipsformen"; C. Fleck: „Anfertigung von Strahlenfiltern für den keramischen Vierfarbendruck"; C. Nesemann: „Gemusterte zweifarbige Fliesen"; „Das Einsetzen von Wandplatten in die Muffel"; „Keramische Heizkörper"; „Eine neue Ofenkachel" und „Schamotteerzeugnisse in der Schmirgelindustrie".

Aus dem Gebiete der Glasindustrie seien die folgenden Aufsätze erwähnt: Dr. Felix Singer: „Über den Einfluß der Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern"; Dr. Ludwig Springer: Gelbfärbung des Poliersilbers auf der Rückseite"; ferner „Ursachen des Glasbruchs und seine Vermeidung"; „Vom Schmelzen des Glases". Von ausländischen Arbeiten sind zu nennen: A. Silverman: „Chrom-Rubinglas" und G. Chesneau: „Chemische Untersuchung von mittelalterlichem Farbenglas". Einige weitere Arbeiten aus dem Gebiete der Glasindustrie, die sich mit den durch die Kriegsfolgen bedingten Fabrikationsänderungen und dem feindlichen Auslande befasssen, sind schon weiter oben angeführt worden.

Daß auch die Emailindustrie im abgelaufenen Kriegsjahre nicht zu kurz gekommen ist, zeigt die Aufzählung der sie betreffenden Aufsätze, von denen die über Salpeterersatz schon weiter oben erwähnt sind: Kraze: „Wannenofen zum Schmelzen von Eisenemail"; H. Vogel: „Das Emaillieren von gußeisernem Geschirr"; Dr. J. Schaefer: „Das Email und seine Anwendung in der chemischen Industrie"; „Künstlicher Zug bei Emaillieröfen"; „Emaillierte Eßschalen im Felde"; „Neues Trübungsmittel für weißes Eisenemail"; „Kryolithersatz"; „Leichtfertige Angriffe gegen das emaillierte Geschirr".

Neben diesen Arbeiten sind noch eine Anzahl solcher veröffentlicht, die wertvolle Winke für alle Industriezweige geben, wie „Einkauf von Schmierölen"; „Gegen Holzfäule" usw., und eine große Anzahl von Aufsätzen wirtschaftlichen Inhalts.

Es würde zu weit führen, wenn wir hier auf die im Fragekasten erteilten Antworten näher eingehen wollten. Auch dieser Teil der Zeitschrift ist in der Kriegszeit zusammengeschrumpft, aber immerhin konnten 101 Fragen, die die verschiedensten Dinge betrafen, beantwortet werden. Der Raummangel zwang zwar zur starken Beschränkung in der Zahl der aufgenommenen Fragen wie der abgedruckten Antworten, aber der Wert der erteilten Auskünfte hat dadurch keine Einbuße erlitten, und eine große Anzahl von Fragen wurde brieflich beantwortet. Auf alle Fälle wird jede Frage auch während des Krieges ebenso bereitwillig wie gründlich beantwortet, so daß auch dieser wichtige Teil unserer Zeitschrift seinen vollen Wert behalten hat.

So findet jeder beim Durchblättern des Kriegsjahrganges 1915 auch auf dem beschränkten Raume die gewohnte Vielseitigkeit. Dies ist erreicht durch Fortlassen alles Nebensächlichen und durch scharfe Sichtung des vorhandenen Stoffes, wobei vom Guten immer das Beste zur Aufnahme bestimmt wurde.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

12d. S. 44 271. Verfahren zur Behandlung von Steinzeugfiltern zwecks Herstellung haltbarer alkoholfreier Brauselimonaden aus Weinen und Fruchtsäften. Gebr. Seyboth, Chemische Fabrik, München. 23. 8. 15.

30b. C. 25 620. Verfahren zur Herstellung künstlicher Zähne. Dr. Georg Caspari, Wiesbaden, Wilhelmstr. 42. 4. 5. 15.

30b. M. 55 474. Porzellanzahn für künstlichen Zahnersatz, welcher an einer Metallführung auswechselbar befestigt ist. Dr. Eugen Müller, Zürich, Schweiz. 11. 3. 14.

32a. B. 78 941. Maschine zum Absprengen von Hohlglaskörpern. Paul Bornkessel, Berlin, Cottbuser Ufer 39-40. 2. 2. 15.

32a. H. 67287. Verfahren zur Herstellung von Vakuumflaschen (nach Weinhold) mit unrundem Querschnitt. Christian Hinkel, Berlin, Ritterstr. 77-78. 12. 8. 14.

34k. G. 42 818. Klosettsitz. Laszlo Grubits, Temesvar, Ungarn. 12. 4. 15.

48d. G. 41 831. Verfahren und Einrichtung zum Beizen von Metallgegenständen. Gustav Grüber, Iserlohn, Wolfsgasse 3. 29. 5. 14.

48d. G. 42 689. Einrichtung zum Beizen von Metallgegenständen, bei der eine endlose Gelenkkette mit seitlichen Trägern die zu beizenden Gegenstände aufnimmt; Zus. z. Anm. G. 41 831. Gustav Grüber, Iserlohn, Wolfsgasse 3. 25. 2. 15.

57b. W. 45 769. Verfahren zur Herstellung von mehrfarbigen Rasterplatten ganz aus Glas zum Zweck der Herstellung von Photographien in natürlichen Farben; Zus. z. Pat. 283 551. Hermine Wieland, geb. Schmitz, Hamm i. W., Weidenstr. 11, u. Dr. Ernst Mohr, Magdeburg-Sudenburg, Halberstädterstr. 118a. 10. 9. 14.

64a. K. 60 606. Abnehmbarer Sicherheitsbügelverschluß für Flaschen, Einlegegläser und andere Gefäße; Zus. z. Anm. K. 56 359. Paul Kraemer, Friedland, Bez. Oppeln. 17. 4. 14.

64a. S. 40 157. Nichtwiederfüllbare Flasche. John Lindsay Sellar, Henry Castellberg u. Henry Baer, Baltimore, V. St. A. 26. 9. 13.

64a. S. 41 017. Verschluß für nichtwiederfüllbare Flaschen. William Charles Sutcliffe, Lismore, Neu Seeland. 3. 1. 14. Neu Seeland 13. 1. 13.

75d. O. 9516. Verfahren zur Herstellung reflektierender Flächen aus Glassplittern. Mokichi Okada, Tokyo (Japan). 15. 9. 15.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 1. Weichbleiben des Gießschlickers. Woran mag es liegen, daß der Gießschlicker in der Form weich bleibt, so daß der Formling selbst nach längerem Stehen kaum aus der Form zu bringen ist?

Frage 2. Abblättern von Unterglasurfarben. Einige unserer Steingut-Unterglasurfarben, namentlich Mattblau, neigen zum Abblättern. Wir haben bereits Farben verschiedener Herkunft probiert, aber ohne durchgreifenden Erfolg. Worauf ist dieser Fehler zurückzuführen und wie läßt er sich beseitigen?

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Johann Nikol. Volk, früher Werkmeister der „Annawerk". Schamotte- und Tonwarenfabrik Akt.-Ges. vorm. J. R. Geith in Oeslau.

Töpfermeister Wilhelm Eichtner in Langenöls.

Hafnermeister Lorenz Hösele in Straubing.

Personalnachrichten. Dem Direktor der Kgl. keramischen Fachschule in Höhr bei Coblenz, Dr. phil. Eduard Berdel, wurde der Titel Professor verliehen.

Unteroffizier Karl Matthies, Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung, wurde zum Offizierstellvertreter befördert.

Dem Formereibuchhalter Ferdinand Schwarz von der Kgl. Porzellanmanufaktur Berlin wurde aus Anlaß seines Ausscheidens aus dem Dienste der Titel Rechnungsrat verliehen.

Die bei der Steinzeugwarenfabrik H. Polko G. m. b. H. in Bitterfeld beschäftigten Brenner W. Naumann und E. Helbig und der Presser F. Winzer konnten auf eine 25jährige Tätigkeit zurückblicken. Als Anerkennung für ihre treuen Dienste erhielten sie je ein Diplom, eine Denkmünze und ein Geldgeschenk.

Weihnachtsgeschenk des Königs von Bayern. Der König von Bayern hat für die Truppen aller Regimenter, deren Inhaber er ist, sowie für die Bemannung der Linienschiffe „Prinzregent Luitpold" und „Wittelsbach" und weiter für jene Bayern, die bei der Marine-Infanterie an der Front stehen, als Weihnachtsgeschenk Tabakspfeifen gestiftet. Mit der Herstellung wurde die Königliche Porzellanmanufaktur in Nymphenburg beauftragt. Die Pfeife ist nach einem alten Nymphenburger Modell aus dem Anfang des 19. Jahrhunderts angefertigt und zeigt auf der Vorderseite das Bild des Königs und auf der Rückseite die Inschrift „Weihnachten 1915".

Besitzwechsel. Wie das Prag. Tgbl. mitteilt, haben die Herren Anton Gottfried, Oskar Vielgut (Klösterle) und Josef Menzl (Jokes) die Porzellanfabrik von Venier & Comp. in Klösterle-Bahnhof käuflich erworben und unter der Firma Porzellanfabrik Bohemia, Klösterle-Bahnhof (Besitzer Anton Gottfried, Josef Menzl, Oskar Vielgut) weiterführen. Der Betrieb der Fabrik wurde voll aufgenommen.

Ullersdorfer Werke. Außerordentliche Hauptversammlung: 12. Januar 1916, mittags 12½ Uhr, in Sorau N. L. in einem Zimmer der Bahnhofswirtschaft. Tagesordnung: Ergänzungswahl eines Aufsichtsratsmitgliedes.

Siegersdorfer Werke vorm. Fried. Hoffmann, Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 25. Januar 1916, nachmittags 1½ Uhr, in dem Geschäftszimmer des Justizrats Reisner, Liegnitz, Goldbergerstraße 1.

Handelsregister-Eintragungen.

Fichtelberg. Neu eingetragen wurde: Tonwerke Max Schmidt. Inhaber: Kaufmann und Tonwerksbesitzer Max Schmidt. Fabrikationsgeschäft in Schmelztiegeln für Glasfabriken und Metallgießereien.

Velten. Hermann Gustav Zirner, Ofenfabrik. Die Witwe Minna Zirner, geb. Bree, hat das Geschäft mit der bisherigen Firma durch Erbgang erworben.

Elbing. H. Monath, Ofenfabrik. Der bisherige Gesellschafter Töpfermeister und Ingenieur Hermann Monath ist jetzt alleiniger Inhaber der Firma.

Ratingen. Tonwerk Ratingen, Fabrik feuerfester und säurebeständiger Produkte G. m. b. H. Die Geschäftsführer Matth. Wansart und Karl Roßberg sind aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Brünn. Sabine Theumann, Porzellan- und Glashandlung. Das Ausgleichsverfahren ist beendigt.

Konkurse. Nachlaß des verstorbenen Ofenfabrikanten Wolff in Celle. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Altenburger Tonindustrie G. m. b. H. in Altenburg. Das Verfahren ist eingestellt, da eine den Kosten des Verfahrens entsprechende Konkursmasse nicht vorhanden ist.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Moritz Witzek, Verwaltungsrat der Glasfabriken Josef Inwald Akt.-Ges. in Wien.

Inbetriebsetzung belgischer Glashütten. Die drei großen Glashütten von Mariemont, Jemappes und Dampremy, die seit Kriegsausbruch stillagen, nahmen vom 3. Januar ab den vollen Betrieb wieder auf, wodurch Tausende von Arbeitern wieder lohnende Beschäftigung erhalten.

Handelsregister-Eintragungen.

Langewiesen i. Thür. Thüringer Glasindustrie Schupp & Ringelband. An Stelle des aus der Gesellschaft ausgeschiedenen Kaufmanns Ernst Ringelband (Charlottenburg) ist Fräulein Ida Creuzbauer (Leipzig-Volkmarsdorf) eingetreten. Die Firma ist in Thüringer Glasindustrie Schupp & Stade geändert worden. Zur Vertretung der Firma ist jede der beiden Gesellschafterinnen allein berechtigt.

Chemnitz. Chemnitzer Glas-Manufaktur & Firmenschilder-Fabrik Rudolph Kreyssel. Der Kaufmann Rudolf Alexander Kreyssel ist infolge Ablebens ausgeschieden. Der Fabrikant Ernst Rudolph Kreyssel führt das Geschäft als Alleininhaber fort.

Neugersdorf. Alwin Franz G. m. b. H., Glasmanufaktur und Kronleuchterfabrik. Der Kaufmann Ernst Becker ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Die Prokura der Kaufleute Bruno Israel und Carl Schulte ist erloschen. Der Kaufmann Ernst Willy Kästner ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Gebr. Futter, Spiegelfabrik. Der Kaufmann Georg Futter ist in das durch Erbgang auf den Referendar Dr. Matthias Futter übergegangene Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Konkurs. Bertha Jeikel in Pilsen, Inhaberin der Firma Josef Jeikel, Glasfabrik in Schlösseles (Luditz) und Hausmiteigentümerin in Pilsen. Das Verfahren ist nach Verteilung des Massevermögens aufgehoben.

Emailindustrie.

Emaillierwerks-Verbände. Der Verband österreichisch-ungarischer Emaillierwerke ist bis zum 30. Juni 1916, der Verband der europäischen Emaillierwerke bis drei Monate nach Kriegsschluß verlängert worden.

Kunstgewerbe.

Altägyptische Zeichnungen auf Tonscherben. Der Grabung, die die Königlichen Museen zu Berlin im Frühjahr 1913 auf der Westseite von Theben unternommen haben, verdanken sie eine überaus merkwürdige und anziehende Sammlung. Es ist dies eine gegen 100 Stück umfassende Reihe altägyptischer Künstlerskizzen auf Tonscherben, die im „Jahrbuch der Königlich preußischen Kunstsammlungen" eingehend besprochen und gewürdigt wird. Nach Umfang und Wert steht diese Sammlung — von dem Museum in Kairo abgesehen — ohnegleichen da. Da der Papyrus immerhin ein kostbarer Stoff war, so haben die Ägypter zu Aufzeichnungen aller Art neben Kalksteinsplittern auch Topfscherben benutzt, auf die nicht nur flüchtige Notizen, Rechnungen und Briefe aufgezeichnet wurden, sondern die man auch für Zeichnungen verwandte. Die bemalten Scherben der Berliner Sammlung dürften alle der Zeit der 19. bis 20. Dynastie angehören. Die Zeichnungen behandeln die verschiedensten Gegenstände: Tiere und Pflanzen aller Art, verschiedene Darstellungen aus dem Leben und aus der Tierfabel, Götter und heilige Tiere, Bilder von Königen und Ausländern sowie architektonische Skizzen. Es befinden sich darunter Stücke von ausgezeichnetem Wert; die beiden Glanzleistungen sind die Skizze eines gehenden Pavians sowie die sehr elegante und anmutige Zeichnung einer Tänzerin. Die früher aufgestellte Vermutung, daß man in den Scherbenzeichnungen dieser Art die Entwürfe von Künstlern zu großen Schöpfungen zu sehen habe, wird doch kaum gehalten werden können. Es sind wohl zumeist Arbeiten von Künstlern zweiten Ranges, die zuweilen eine hohe Stufe der Leistungsfähigkeit erreichen. Manche dieser Zeichnungen wird

unmittelbar nach Erscheinungen der Umgebung angefertigt worden sein, andere mögen Wiederholungen alter Vorbilder oder kleine Unterhaltungen darstellen, durch die sich die Künstler von schweren Arbeiten zu erholen liebten.

Urnenfunde. Bei Ausgrabungen auf dem „Langen Berge" in der Neugrabener Heide wurden sechzehn vorgeschichtliche Gräber geöffnet. Zwei davon erwiesen sich als Massengräber, in einem fanden sich vier, in dem anderen drei Urnen. Die Aschentöpfe waren fast vollkommen zerdrückt. In einem anderen Grabe entdeckte man zwei übereinander beigesetzte Urnen, die aus verschiedenen Zeiten herrühren. Form und Farbe der aufgefundenen Aschentöpfe sind sehr verschieden; teils bestehen sie aus hellbraunem, teils aus schwarzbraunem Ton, einige sind rauh, andere blank poliert; manche besitzen einen hohen, kragenförmigen Hals und sind in der Mitte ausgebaucht, während andere einen stark ausgeprägten Öffnungsrand besitzen und in der Mitte nur wenig dicker als oben sind. Während alle übrigen Urnen, auch die früher ausgegrabenen, ganz schlicht waren, fand man zum ersten Male einen leider zerbrochenen Aschentopf, der oberhalb des Bauches sehr hübsche Strichmuster aufweist, die den Zeichnungen auf den Urnen in der Umgebung aufgedeckter Friedhöfe ähneln. Ein Gefäß überragt alle bisher gefundenen an Größe; es hat eine Höhe von 31 cm und einen Bauchumfang von 120 cm. Eine mit einem Deckel versehene Urne enthielt eine Tränenurne, die zweite dieses Friedhofes.

Verschiedenes.

Holländische Messe. Die Vereinigung „Nederlandsch Fabrikaat" soll in Utrecht die Einrichtung einer „holländischen Messe" nach dem Vorbild der Leipziger Messe beabsichtigen. Die Messe soll durch ein erschöpfendes Bild der holländischen Industrie auf allen Gebieten zu ihrer Förderung beitragen.

Anstellungsverträge im Kriege. Die Frage, ob der Dienstherr berechtigt ist, den Angestellten infolge des Krieges ohne weiteres zu entlassen, hat das Reichsgericht in einer jetzt vorliegenden Entscheidung verneint und damit die Streitfrage endgültig zugunsten der Angestellten entschieden. Es steht auf dem Standpunkt, daß der Kriegsausbruch kein wichtiger Grund für den Dienstherrn zur fristlosen Auflösung des Dienstvertrages ist, selbst wenn der Betrieb, für den der Angestellte tätig ist, infolge des Krieges für den Dienstherrn nicht mehr lohnend ist und sogar wenn er aus diesem Grunde überhaupt den Betrieb einstellt. Nur eine durch den Krieg verursachte, von der Frage der Möglichkeit einer Gewinnerzielung ganz unabhängige tatsächliche Unmöglichkeit der Fortführung des Betriebes ist als wichtiger Grund zur Vertragsaufhebung anzusehen. Das Reichsgericht sagt in seiner Entscheidung (III. 193. 15.): An sich ändert der Krieg an bestehenden Dienstverhältnissen nichts. Daß seine Folgeerscheinungen Dienstberechtigte wie Dienstverpflichtete wirtschaftlich in eine schwierige Lage bringen und die Notwendigkeit der Vertragserfüllung für den einen wie für den anderen Teil als eine Härte erscheinen lassen können, ist gewiß. Durch die Vorschriften des geltenden Rechts ist dem Richter aber nicht allgemein die Machtbefugnis erteilt, zur Milderung der Härten des Krieges einen Ausgleich zwischen den Vertragsteilen zu schaffen. Nach Lage des Gesetzes kann es vielmehr nur darauf ankommen, ob anzuerkennen ist, daß die Kriegsfolgen einen wichtigen Grund für den Dienstherrn abgeben können, das Dienstverhältnis fristlos zu kündigen. Grundsätzlich ist davon auszugehen, daß ein wichtiger Grund nach § 626 B. G. B. nicht schon dann vorliegt, wenn die unter der Einwirkung des Krieges entstandene wirtschaftliche Lage den Betrieb, für den vertragsmäßig der Dienstverpflichtete tätig zu sein hat, nicht mehr lohnend erscheinen läßt, ja selbst dann nicht, wenn aus diesem Grunde der Dienstberechtigte sich zur Einstellung des Betriebes entschließt. Insoweit hat allein der Dienstberechtigte die wirtschaftliche Gefahr des Betriebes zu tragen. Ein wichtiger Grund für die Aufhebung des Dienstvertrages ist erst dann als vorhanden anzuerkennen, wenn die Weiterführung des Betriebes mit Rücksicht auf die Folgezustände des Krieges unmöglich erscheint. Diese Unmöglichkeit braucht nicht darin zu bestehen, daß Vernichtung, Plünderung oder andere Kriegsereignisse die Hilfsmittel des Betriebes zerstört haben, sie ist schon dann gegeben, wenn nach den tatsächlichen Verhältnissen vernünftigerweise und nach Treu und Glauben dem Dienstberechtigten die Weiterführung unter keinen Umständen zugemutet werden kann. Eine Unmöglichkeit in diesem Sinne ergeben die tatsächlichen Verhältnisse des vorliegenden Falles nicht.

Warnung vor verdeckten Zahlungen nach England. In der letzten Zeit sind bedeutende Sendungen deutscher und österreichischer Waren von Rotterdam nach Neu York verschifft worden, für die von der britischen Regierung besondere Ausfuhrerlaubnisse mit Vorschrift zur Verladung mit den Dampfschiffen der Holland-Amerika-Linie vom englischen Konsul in Rotterdam abgegeben wurden. Wie nun in Erfahrung gebracht wurde, ist vom britischen Konsulate hierbei die Bedingung gestellt worden, daß der dem deutschen Lieferanten zukommende Kaufpreis für die Dauer des Krieges von diesem bei einer englischen Bank hinterlegt oder von amerikanischer Seite die Bezahlung durch Bankbürgschaft unter Festlegung der Beträge für Kriegsdauer bei einer englischen Bank verbürgt werden müsse. Eine Einwilligung des deutschen Verkäufers in diese Bedingungen würde eine „Überweisung", also eine verdeckte Zahlung von Geld nach England bedeuten und nach den strengen Bestimmungen des Zahlungsverbotes gegen England vom 30. September 1914 strafbar sein. Es wird darum hierdurch nachdrücklich darauf hingewiesen. Die Erfüllung solcher Bedingungen ist Verrat am Vaterlande!

Gesellschaft für soziale Reform. Der Vorstand der Gesellschaft für soziale Reform hat sich in einer jüngst abgehaltenen Sitzung mit der Überleitung der Kriegsverhältnisse in die Friedenszeit beschäftigt und dabei als nächste praktische Aufgaben der Gesellschaft folgende ins Auge gefaßt: 1. Gesetzlicher Ausbau der Arbeitsvermittlung für die heimkehrenden Krieger und Kriegsbeschädigten. 2. Vorberatungen für ein neuzeitliches soziales Arbeits- und Organisationsrecht einschließlich des Tarifvertrags und Einigungswesens. 3. Heimarbeitsgesetzgebung im besonderen Hinblick auf die Mindestlöhnung. 4. Sozialpolitische Gegenseitigkeitsklauseln in künftigen Friedens- und Handelsverträgen. — Ferner beschloß der Vorstand, eine Eingabe an Bundesrat und Reichstag wegen der Herabsetzung der Altersgrenze in der Arbeiterversicherung zu richten.

Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten. Der Deutsch-Amerikanische Wirtschaftsverband erhob in seiner am 14. Dezember unter dem Vorsitz des Generaldirektors Kommerzienrat Übelen (Hannover) abgehaltenen Ausschußsitzung Einspruch gegen die fortgesetzt aus englischer Quelle verbreiteten Nachrichten, wonach die Ausfuhr deutscher und österreichisch-ungarischer in Rotterdam lagernder Waren in die Wege geleitet oder bereits erfolgt sei. Tatsächlich sind, wie Reichstagsabgeordneter Dr. Stresemann in einem Bericht über die Lage des Amerikageschäftes ausführte, nur gewisse kleinere Mengen solcher Güter auf Grund englischer Erlaubnisscheine verschifft worden, im übrigen besteht nach wie vor der Zustand, daß der wichtigste neutrale Staat von den ihm zur Verfügung stehenden Machtmitteln keinen Gebrauch macht, um seinen Handel mit Deutschland und den ihm verbündeten Ländern zu schützen. Es muß den amerikanischen Käufern überlassen bleiben, sich gegen die sich hieraus ergebenden Schädigungen der amerikanischen Ein- und Ausfuhrhäuser zu wehren, der deutsche Handel wird in Ruhe das Ergebnis dieser Anstrengungen abwarten, da er sich dessen bewußt ist, daß seine Waren auf dem amerikanischen Markte, wie gerade die Erfahrungen der Kriegszeit beweisen, nicht entbehrt werden können. — Über die Übersee-Transportversicherung nach dem Kriege wurde im Anschluß an einen einleitenden Bericht des Direktors Boxbüchen beschlossen, die Aufmerksamkeit der deutschen Versicherer auf die Notwendigkeit der Stärkung der deutschen Seeversicherung zu lenken.

Der amerikanische Absatzmarkt nach dem Kriege. In der Neu Yorker Handelszeitung schreibt ein Neu Yorker Glas- und Porzellaneinfuhrhaus: Von einer Abneigung des amerikanischen Volkes gegen Deutsche und deutsche Waren ist im allgemeinen nichts zu spüren. Nach wie vor werden nach dem Kriege ausschließlich geschäftliche Erwägungen bei den Einkäufen von Waren den Ausschlag geben. Bisher ist von der Regierung nichts geschehen, um die Verdrängung deutscher Waren zu erleichtern. Die Gefahr einer von dem Handelssekretär Redfield befürchteten deutschen Schleudereinfuhr nach Beendigung des Krieges dürfte kaum bestehen, schon darum nicht, weil nach dem Tarifgesetz der Einführende die ausländischen Waren nur zu dem Marktwert im Ursprungslande zur Zeit der Absendung nach Amerika verzollen darf.

Ausfuhr nach der Schweiz. Bei Sendungen nach der Schweiz werden fernerhin weder von dem Warenversender noch von dem schweizerischen Empfänger Verbleibs- oder Verwendungsnachweise gefordert werden. Selbstverständlich sind auch bei diesen Sendungen die durch Bekanntmachung des Reichskanzlers veröffentlichten Ausfuhrverbote zu beachten. Beim Vorliegen eines Verbotes ist die Genehmigung des Reichsamts des Innern zur Ausfuhr einzuholen. Zur Vermeidung von Weitläufigkeiten wird den Warenversendern empfohlen, sich schon vor der Aufgabe der Sendung bei der Zollbehörde zu erkundigen, ob der schweizerische Warenempfänger als verdächtig gilt oder ob die Sendung befördert werden kann.

Ausfuhr von Waren mit Ausfuhrgenehmigung. Zur Erleichterung der Abfertigung von Ausfuhrwaren, für die eine besondere Bewilligung des Reichsamts des Innern notwendig ist, ist auf Antrag der Handelskammer zu Berlin von der Zollverwaltung genehmigt worden, daß diese Sendungen ausnahmsweise von der Beschau durch die Zollstellen befreit sind, wenn sie von Firmen versandt werden, denen diese Vergünstigung seitens der Zollverwaltung allgemein zugestanden ist. Die Versender haben auf den der Handelskammer vorzulegenden Rechnungsauszügen zu versichern, „daß der Sendung außer den in der Ausfuhrbewilligung des Reichsamts des Innern vom . . . . Nr. . . . . aufgeführten Waren keine einem Ausfuhrverbot unterliegenden Waren und außer der Rechnung keinerlei schriftliche Mitteilungen beigepackt sind". Die Sendungen können dann in gleicher Weise aufgeliefert werden wie die übrigen beschaufreien nicht verbotenen Waren. Den Frachtpapieren ist der bescheinigte Rechnungsauszug, die Sonderbewilligung des Reichsamts des Innern sowie die statistische Ausfuhranmeldung und die übliche Zollausfuhrerklärung beizufügen. Gehen die Waren in Teilpostsendungen aus, so werden für jede Teilsendung

besondere Teilpostbeschreibungen der Handelskammer ausgestellt, die den Begleitpapieren am Stelle der Ausfuhrbewilligung des Reichsamts beizufügen sind. Diese ist der letzten Teilpostsendung selbst beizugeben. — Für den Postverkehr gelten die vorstehenden Erleichterungen nicht. Merkblätter über die Handhabung des Verfahrens werden im Verkehrsbüro der Handelskammer unentgeltlich abgegeben.

Ausfuhr von Warenproben und Mustern. Die Handelskammer zu Berlin weist darauf hin, daß die Versendung von Mustern und Warenproben mit der Briefpost, soweit es sich nicht um Muster im eigentlichen Sinne, sondern um wirkliche Handelswaren handelt, nur erfolgen darf, soweit die Waren keinem Ausfuhrverbot unterliegen. Um zu verhindern, daß die Sendungen von der Zollbehörde angehalten werden, ist vor der Ausfuhr die erforderliche Genehmigung des Reichsamts des Innern einzuholen und den an sich offen aufzuliefernden Briefsendungen beizufügen (in sie hineinzulegen). In der Aufschrift der Sendungen ist auf die anliegende Ausfuhrbewilligung durch den Vermerk hinzuweisen: „Ausfuhrbewilligung liegt bei". Sollte die Ausfuhrbewilligung auf eine größere Menge lauten, die in Teilposten ausgeht, so ist an Stelle der Ausfuhrbewilligung selbst eine Teilpostbescheinigung der einzelnen Sendung beizufügen, die von dem Absender selbst nach folgendem Muster auszustellen ist: „Teilpostbescheinigung. Die Ausfuhrbewilligung des Reichsamts des Innern vom (Datum) . . . IV A . . . über (Gegenstand) . . . von (Absender) . . . an (Empfänger) . . . noch gültig über (Angabe der Menge, auf die die Ausfuhrbewilligung im Augenblick der Vorlegung noch lautende) . . . hat vorgelegen. (Firmenstempel und Unterschrift)." In der Aufschrift der einzelnen Teilpostsendungen ist anzugeben: „Teilpostbescheinigung liegt bei". Vor Auflieferung der Teilpostsendungen bei der Post hat der Absender auf der in seinem Besitz bleibenden Ausfuhrbewilligung des Reichsamts des Innern die jedesmalige Teilmenge unter Angabe des Tages der Versendung abzuschreiben und die Richtigkeit durch Namensgegenschrift zu bescheinigen. Die Ausfuhrbewilligung selbst ist nach Abschreibung der letzten Teilpostsendung von den Firmen sorgfältig aufzubewahren und zur Einsichtnahme für die Zollbeamten, die den Versand von Mustern und die Richtigkeit der Bescheinigungen seitens der Gewerbetreibenden zu überwachen haben, bereit zu halten. — Dieses Verfahren ist zunächst nur gültig für den Amtskreis der Oberzolldirektion Berlin.

Handelsverkehr mit Russisch Polen. Der zur Förderung des Handelsverkehrs zwischen Deutschland und den besetzten Gebieten Rußlands gebildeten Amtlichen Handelsstelle deutscher Handelskammern haben sich nunmehr 60 Handelskammern aus allen Teilen Deutschlands angeschlossen. Die hierdurch verbreiterte Grundlage der Handelsstelle hat es dem Vorstand ermöglicht, die Bedingungen für ihre Benutzung wesentlich zu erleichtern. Es ist beschlossen worden, eine Verwaltungsgebühr für die mit Rußland getätigten Geschäfte (bisher 2 v. H.) von den der Handelsstelle beitretenden Firmen überhaupt nicht mehr zu erheben und ebenso die Zuschläge zu den Eintragungsgebühren für Firmen, die in mehreren Geschäftszweigen Geschäfte zu machen beabsichtigen, abzuschaffen. Die beitretenden Firmen haben daher fortan nur die feste jährliche Eintragungsgebühr zu zahlen. Der Umfang der Tätigkeit der Handelsstelle und ihre Benutzung seitens der Kaufmannschaft wie der Behörden ist in ständiger Zunahme begriffen, zumal nachdem ihr durch Erlaß des Generalgouverneurs die Zensurfreiheit endgültig gewährt worden ist.

Zollfreie Einfuhr von Mustern nach Russisch Polen. Aus Anlaß mehrfacher Anfragen macht die Handelskammer zu Berlin die beteiligten Kreise darauf aufmerksam, daß im Verkehre nach dem besetzten Gebiete in Polen der zollfreien Abfertigung von Musterkarten und Mustern in Abschnitten oder Proben, die nur als solche geeignet sind, gemäß § 6 Ziffer 10 des Zolltarifgesetzes nichts im Wege steht. Zur Beschleunigung des Verkehrs an der Grenze haben die Reisenden, welche von der Begünstigung Gebrauch machen wollen, die Musterpässe, die von dem zuständigen Zollamt ihres Wohnsitzes ausgefertigt sind, vorzuweisen. Auf Musterstücke, die nicht nur zum Gebrauch als Muster geeignet sind, sondern eine andere irgendwie geartete Verwendung zulassen, namentlich auf solche, die selbst Handelsware sind, finden die bestehenden Aus- und Durchfuhrverbote Anwendung.

Abfertigung von Wagenladungen. Die Handelskammer zu Berlin weist die beteiligten Verkehrskreise darauf hin, daß mit Gültigkeit vom 27. Dezember v. J. die besondere Ausführungsbestimmung zu § 56 der E.-V.-O. dahin ergänzt worden ist, daß während der Dauer des Krieges der Eisenbahn das Recht zusteht, abweichend von den bisher geltenden Bestimmungen, die Beigabe eines besonderen Frachtbriefes zu jedem aufgelieferten Eisenbahnwagen zu verlangen.

Postnachrichten. Fortan sind bei Einschreibbriefsendungen von und nach dem Postgebiet des Generalgouvernements in Warschau auch Rückscheine gegen eine Gebühr von 20 Pfg. zulässig.

Die türkische Postdirektion kündigt an, daß am 1. Februar 1916 der Postanweisungsverkehr mit Österreich-Ungarn, Deutschland, der Schweiz, den Niederlanden, Skandinavien und Bulgarien beginnen werde.

Im Paketverkehr mit der Bukowina sind die Gewichts- und Ausdehnungsbeschränkungen (5 kg und 60 cm) aufgehoben worden. Sendungen mit Wertangabe sowie dringende, durch Eilboten zu bestellende und Sperrgutsendungen, ausgenommen, wenn sie landwirtschaftliche Geräte enthalten, sind auch fernerhin ausgeschlossen.

Die bulgarische Postverwaltung klagt immer noch darüber, daß die Verpackung der für Bulgarien, Griechenland und die Türkei bestimmten Pakete vielfach nicht den bestehenden besonders schwierigen und umständlichen Beförderungsverhältnissen entspreche. Da die Pakete oft umgeladen, zum Teil auf Dampfern befördert werden und bisweilen längere Zeit in größeren Stapeln lagern müssen und unter diesen Umständen den Einwirkungen von Druck, Stoß und Witterungsverhältnissen in hohem Maße ausgesetzt sind, ist eine besonders starke und sorgfältige Verpackung und Verschnürung der Sendungen unbedingt erforderlich. Ungenügend verpackte Pakete nach den bezeichneten Ländern werden künftig von der Postbeförderung ausgeschlossen werden.

Ausnahmetarif. Mit sofortiger Gültigkeit ist bis auf Widerruf, längstens für die Dauer des Krieges, für rohen, nicht gemahlenen Phonolith (Klingstein) von Brenk nach Herbesthal Grenze ein Ausnahmefrachtsatz von 34 Pfg. für 100 kg bei Aufgabe in Ladungen von mindestens 10 000 kg eingeführt. Der am 31. August v. Js. eingeführte, am 11. Oktober v. Js. wieder aufgehobene Ausnahmefrachtsatz von 46 Pfg. für 100 kg für rohen, nicht gemahlenen Phonolith (Klingstein) von Brenk nach Diesdorf (Lothr.) in Ladungen von mindestens 10 000 kg ist mit sofortiger Gültigkeit bis auf Widerruf, längstens für die Dauer des Krieges, von neuem wieder eingeführt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Gesuchte Stellungen.

Verschiedenes.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 2.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 13. Januar 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spilwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Zusammensetzung von Tonen und keramischen Massen nach den Äquivalenten ihrer Bestandteile.

Dr. H. Harkort, Velten i. M.

Den Anlaß zu der nachstehenden Ausführung gibt der von Pukall in seiner Arbeit „Keramische Arbeitsmassen"[1]) gemachte Vorschlag, die für Glasuren allgemein aufgestellte Segerformel auch der Beurteilung der Tone und ihrer Mischungen untereinander und mit anderen Versatzstoffen zu Grunde zu legen, und ferner eine Dissertation von Dorfner,[2]) die das ganze Gebiet der keramischen Massen unter diesem Gesichtspunkte betrachtet. Dieser Vorschlag ist so bedeutsam und die durch ihn bereits ermöglichten Einblicke sind so beachtenswert, daß er einer eingehenden Prüfung wert ist.

Die Segerformel hat dazu geführt, die Glasuren nicht mehr nach den gewichtsmäßigen Verhältnissen ihrer meist vielen Bestandteile zu betrachten, sondern nach den äquivalenten Werten der letzteren zu einander in Beziehung zu setzen und ferner die Basen den Säuren gegenüber zu stellen. In Anbetracht der Vielzahl der Basen und ihres wechselnden Verhältnisses unter einander ist allein durch die Berücksichtigung der Äquivalenz eine derartige Gegenüberstellung und weiterhin auch der übersichtliche Austausch der Basen untereinander möglich. Es haben sich denn auch an Hand der Segerformel erstens eine bequeme Systematik der Glasuren für die verschiedenen Anwendungsgebiete und zweitens eine Gesetzmäßigkeit der Eigenschaften ergeben, so daß die Möglichkeit des synthetischen Aufbaus von Glasuren für gegebene Verhältnisse mehr oder weniger geschaffen ist.

Es kann nun zunächst keinem Zweifel unterliegen, daß die Segerformel auch für die keramischen Massen einen wesentlichen Fortschritt bezüglich der Übersichtlichkeit gegenüber der prozentualen Angabe der nach der chemischen Analyse gefundenen Bestandteile bedeutet, weil sie das Vorhandensein derselben nach ihren molekularen Werten in die Erscheinung treten läßt und so die Vorstellung der räumlichen Wertverhältnisse erleichtert. Da infolge der unvollendeten Reaktionen bei keramischen Massen im wesentlichen Oberflächenwirkungen auftreten, so hat diese Erleichterung der räumlichen Vorstellung einen erhöhten Wert. Um ein Urteil über die Fortschritte hinsichtlich der systematischen Einteilung keramischer Massen zu gewinnen, sei auf Pukalls[3]) Untersuchung des pyrometrischen Verhältnisses planmäßig gebildeter Massen hingewiesen, die sich innerhalb der Grenzen bekannter Zusammensetzungen feinkeramischer Erzeugnisse bewegen. Sie geben durch die sehr anschaulich zusammengestellten Ergebnisse ein vorzügliches Mittel, das pyrometrische Verhalten einer keramischen Massezusammensetzung unabhängig davon, welche Rohstoffe dabei zur Verwendung gelangen, zu bestimmen. Das bedeutet unbedingt einen Fortschritt für die Beurteilung von Tonen gegenüber der Empirie, mit der bisher diese Fragen beurteilt werden mußten. Zieht man aber die große Anzahl der von Pukall gebildeten Massen in Betracht, so muß zunächst auffallen, daß, während für die Segerformeln der Glasuren das Verhältnis von R''O zu SiO_2 und Al_2O_3 sich innerhalb verhältnismäßig enger Grenzen bewegt, diese sich für die Massen außerordentlich erweitern und daher nach dieser Betrachtungsweise einen weitgehenden Spielraum lassen. Es zeigt sich dann auch hinsichtlich der prozentualen Zusammensetzung der verschiedenen Massen, daß eine Unterscheidung stattgefunden hat, wie sie für praktische Verhältnisse kaum angebracht ist, und demzufolge weisen die Schaubilder viele Massen von unter sich gleichem Charakter auf. Man hat das Empfinden, daß, wenigstens für das Auge des Praktikers, die Übersicht erschwert worden ist.

Der Grund dafür liegt einfach darin, daß durch Berechnung der Gesamtzahl der Basen auf 1 diesen ein zuweitgehender Einfluß auf die Formel zukommt. Dem ganzen Gebiet der Formeln scheint durch den Ausdruck des Verhältnisses der Basen einschließlich Al_2O_3 zu den Säuren eine zunächst bemerkenswert erscheinende Vereinfachung gegeben zu sein; es liegt dies aber daran, daß eben in diesem Säureverhältnis der Einfluß der R''O stark herabgemindert wird, indem dasselbe ja in erster Linie durch den überwiegenden Gehalt an Al_2O_3 bestimmt wird. Nur bei den niedrigsten Gehalten an Al_2O_3 ist dieser Einfluß der zweiwertigen Basen vielleicht fühlbar, er fällt aber ganz zurück bei den für das eigentliche Gebiet der Feinkeramik in Frage kommenden Massen, die alle einen höheren Gehalt an Al_2O_3 besitzen. Würde für die unterste Grenze[4])

$$2{,}0\ SiO_2 \ .\ 0{,}33\ Al_2O_3 \ .\ R''O$$

mit dem Säureverhältnis 1 : 1 das R''O unberücksichtigt bleiben, so würde letzteres 2 : 1 werden; für die obere Grenze aber von 30 SiO_2 . 7,00 Al_2O_3 . R''O mit dem Säureverhältnis 1 : 1,37 verändert sich letzteres durch den Fortfall von R''O zu 1 : 1,43, d. h. hier ist die Änderung eine belanglose, und es läßt sich demnach sagen, daß bei allen Massen mit nicht ungewöhnlich hohem Gehalt an zweiwertigen Basen das Säureverhältnis durch dasjenige von Kieselsäure zu Tonerde bedingt ist. Dieses aber hängt seinerseits von dem Verhältnis von Tonsubstanz zu Quarz ab. Wenn man berechnet, daß für eine Masse von 50 v. H. Tonsubstanz und 50 v. H. Quarz das Säureverhältnis 1 : 2 und für eine solche von 78 v. H. Tonsubstanz und 22 v. H. Quarz dasselbe 1 : 1,2 beträgt, so verliert die von Dorfner[5]) immer wieder gefundene Tatsache des Säureverhältnisses innerhalb enger Grenzen für die verschiedensten Massen viel von ihrer Erstaunlichkeit und scheint nur als ein Ausdruck für die immerhin einleuchtende und bekannte Tatsache, daß keramische Massen im allgemeinen einen gewissen Gehalt an Tonsubstanz enthalten; und wenn man statt dessen einfach feststellt, daß diese Mengen sich zwischen ungefähr 50—80 v. H. bewegen, so könnte man doch vielleicht befürchten, daß dem wissenschaftlichen Aussehen zum Nachteil der Einfachheit und Klarheit ein Opfer gebracht wurde.

Dorfner hat unter Anführung einer ganzen Reihe von Beispielen von Tonen und Massen zu beweisen für nötig gehalten, daß die Segerformel sich nicht aus der rationellen Analyse errechnen läßt. Die Dringlichkeit dieses Beweises ist nicht einzusehen,

[1]) Sprechsaal 1915, Nr. 13—20. S. 114.

[2]) Verwendung keramischer Rohmaterialien und Zusammensetzung feinkeramischer Glasuren auf Grund der chemischen Analyse. Coburg 1914.

[3]) In derselben Arbeit.

[4]) In derselben Arbeit v. Pukall S. 122.

[5]) In der angeführten Dissertation.

da kaum anzunehmen ist, daß jemand auf diesen Irrweg gegangen wäre. Da in der Segerformel alle vorhandenen Basen angeführt werden und die rationelle Analyse die Basen nicht nachweisen kann, so ist sie selbstverständlich für diesen Zweck nicht verwendbar. Ich möchte aber aus den nun einmal angeführten Berechnungen eine andere Schlußfolgerung ziehen. Greift man gleich den ersten Fall des Zettlitzer Kaolins heraus, so muß es doch recht merkwürdig erscheinen, daß die Formel, die sich für diesen ohne Berücksichtigung des so geringen Gehaltes an Eisenoxyd zu 386,4 SiO_2 181,9 Al_2O_3 K_2O ergibt, nach Einrechnung desselben sich auf 27,38 SiO_2 18,24 Al_2O_3 0,477 FeO 0,523 K_2O ändert.

Würde man diesem Kaolin 1 a. H. $CaCO_3$ zugeben, so würde sich weiterhin diese Formel ändern auf:

19,75 SiO_2 9,55 Al_2O_3 0,35 FeO 0,39 K_2O 0,26 CaO.

Dieser Gehalt an $CaCO_3$ würde an sich das pyrometrische Verhalten kaum beeinflussen, wie auch ein Einblick in die Schaubilder der Pukallschen Arbeit zeigt,[6]) und trotzdem diese Verschiedenheit in den Segerformeln, die ohne eingehendere rechnerische Betrachtung garnicht vermuten läßt, daß man es mit ganz ähnlichen Stoffen oder mit einer leicht möglichen Vernachlässigung zu tun hat. Drückt man das prozentual unter Einführung von Tonsubstanz aus, so sähen diese Verhältnisse so aus:

96,55 Tonsubstanz	und 95,60 Tonsubstanz
2,30 Quarz	2,27 Quarz
1,15 Feldspat	1,14 Feldspat
	0,99 $CaCO_3$

so daß auf den ersten Blick zu übersehen wäre, daß es sich um ganz ähnliche Stoffe handelt, auf deren geringfügige Verschiedenheiten ihrer Eigenschaften leicht zu schließen ist.

Stellt man weiterhin die Formeln der Steingutmasse E einander gegenüber: (Dorfner S. 34)

12,50 SiO_2 . 2,42 Al_2O_3 . 1 R''O und
17,89 SiO_2 . 36,20 Al_2O_3 . 1 R''O

so liegt wieder eine solche Verschiedenheit im Aussehen vor, daß man nicht auf den Gedanken kommt, daß bei der letzten Formel der Gehalt von 0,54 i. H. Fe_2O_3 und 1,03 i. H. Na_2O vernachlässigt wurde, umsomehr als diese Vernachlässigung bei der Beurteilung dieser Steingutmasse durchaus nicht ins Gewicht fällt, weil die angeführten Mengen gegenüber denjenigen des Zusatzes von 9,16 i. H. Feldspat und 4,37 i. H. $CaCO_3$ vollständig zurücktreten und praktisch einen merklichen Einfluß keinesfalls ausüben werden.

Prozentual ausgedrückt, würde die Masse E folgendermaßen aussehen: (Dorfner S. 33)

52,0 Tonsubstanz
34,5 Quarz
9,2 Feldspat
4,4 $CaCO_3$

dagegen unter Berücksichtigung der Basen:

45,6 Tonsubstanz
37,0 SiO_2
1,7 Al_2O_3
9,2 Feldspat
4,4 $CaCO_3$
1,0 Na_2O
0,4 K_2O
0,5 Fe_2O_3

Daraus ersieht man sogleich, daß es sich um ganz ähnliche Massezusammensetzungen handelt.

Es sei nochmals ausdrücklich bemerkt, daß der wichtige Einfluß der Basen, besonders auf das Verhalten der Tone ohne Zusätze, nicht vernachlässigt werden soll, und gerade die Untersuchung des Einflusses von CaO und K_2O in wechselndem Verhältnis erscheint recht wichtig hinsichtlich der aufgefundenen Gesetzmäßigkeiten. Es soll lediglich darauf hingewiesen werden, daß durch die Segerformel der Gehalt der Basen in einer Weise zum Ausdruck gelangt, die nicht den tatsächlichen Verhältnissen entspricht, und die vor allem eine den Überblick störende Einteilung schafft. Bedenkt man, wie leicht bei der Bestimmung der geringen in Betracht kommenden Mengen der Basen Ungenauigkeiten eintreten können, wie schwierig die Entnahme von Durchschnittsproben sich gestaltet, mit welchem Wechsel in der Zusammensetzung der Tone beim Abbau im Großen man zu rechnen hat, und daß man bei der Massebereitung im Großen nicht mit der Genauigkeit von Zehntel Hundertsteln arbeiten kann, so muß es allerdings bedenklich erscheinen, diesen Unsicherheiten einen solchen Einfluß einzuräumen.

---

[6]) Zu vergleichen etwa mit Kegel 63 oder 84.

Eine weitere Überlegung kommt zu ähnlichen Ergebnissen in der Beurteilung der Segerformel. Es ist einleuchtend, daß dieselbe ihre volle Berechtigung für solche Fälle besitzt, in denen die zwischen den Ausgangsstoffen stattfindenden Reaktionen zu Ende geführt werden, d. h. also in denen diese Ausgangsstoffe in ihrer ursprünglichen Form nicht mehr vorhanden sind, es also belanglos ist, in welcher Form, chemisch gesprochen, die einzelnen Bestandteile eingeführt werden. Bei den Glasuren ist das in vollem Umfang der Fall durch Herbeiführung des flüssigen Zustandes. Da die dabei entstehenden chemischen Einzelverbindungen nicht zu ermitteln sind, dient statt dessen eben die Segerformel, die an sich über die wirklich vorhandenen Verbindungen, aus denen die erstarrte Glasur besteht, nichts aussagt.

Grundsätzlich verschieden davon werden bei den keramischen Massen niemals die Reaktionen bis zu diesem Punkt fortgeführt. Die charakteristische Eigenart keramischer Erzeugnisse besteht geradezu in dem Bestehenbleiben eines formhaltenden Gerippes aus unverflüssigten Bestandteilen, die lediglich an ihrer Oberfläche mit den Beimengungen in Reaktion treten, selbst bei feinster Mahlung der letzteren. Es ist also die Auffassung berechtigt, daß im Falle der keramischen Masse, da eine vollständige Zersetzung der Ausgangsbestandteile nicht stattfindet, diese mehr oder weniger noch im Enderzeugnis vorhanden sind und einen Einfluß auf dessen Eigenschaften ausüben. Zur Beurteilung dieser Eigenschaften erscheint es demnach wichtig, wenn eine Gegenüberstellung der starrbleibenden Anteile zu den verflüssigenden Anteilen ermöglicht wird. Die Segerformel schließt das natürlich nicht aus, indem die stillschweigende Voraussetzung gemacht wird, daß alles Al_2O_3 der Formel, das nicht in Form von Feldspat eingeführt wurde, aus Tonsubstanz stammt und daß die gefundenen pyrometrischen Zustände keineswegs mehr gelten, wenn z. B. ein Teil dieses Al_2O_3 durch Tonerde eingeführt würde. Dennoch ist immer eine Rechnung erforderlich, die Übersichtlichkeit und Klarheit ist geschädigt.

Zudem sind bei aller Wichtigkeit des pyrometrischen Verhaltens andere Eigenschaften der keramischen Massen von solcher Bedeutung, daß ihnen ein Einfluß auf die Art der Wiedergabe der Zusammensetzung eingeräumt werden sollte. Es ist im Gegenteil wohl zu behaupten, daß in Folge der Kenntnisse und Erfahrungen über das Verhalten der Tone und ihrer Vereinigungen mit Flußmitteln im Feuer das Treffen erwünschter pyrometrischer Eigenschaften im allgemeinen keine Schwierigkeiten bereitet. Anders liegt das aber bezüglich der Plastizität der Arbeitsmassen, ihrer Festigkeit, ihres Verhaltens bezüglich der Glasurrißbildung und anderer Eigenschaften, deren Beurteilung sich ebenfalls wesentlich durch eine übersichtliche Gegenüberstellung von Tonsubstanz, Quarz und Flußmittel erleichtert. In der rationellen Analyse ist durch Seger ein so wichtiges, allgemein anerkanntes Mittel geschaffen, Einblicke in den mineralischen Aufbau der Tone zu erhalten und damit das Verständnis ihres Verhaltens im ungebrannten und gebrannten Zustand zu gewinnen, daß sie keinesfalls über Bord geworfen werden darf. Ihr Wert ist zwar häufig bestritten und erörtert worden, wie es auch wieder von Dorfner geschieht, aber doch wohl nur deshalb, weil an sie Anforderungen gestellt wurden, deren Erfüllung weder von ihrem Urheber in Aussicht gestellt wurde, noch von dem erwartet werden kann, der sich über das Wesen der rationellen Analyse im Klaren ist. Es wird doch auch niemandem einfallen, für organische Verbindungen die Konstitutionsformel gegen die Elementaranalyse auszuspielen.

Die vorangehenden Betrachtungen verdichten sich demnach zu der Forderung, die Zusammensetzung von Tonen und keramischen Massen entweder weiterhin ihrer prozentualen Zusammensetzung aus Tonsubstanz, Quarz und Basen nach wiederzugeben, wobei den letzteren nach den Ergebnissen der Pukallschen Arbeit eine erhöhte Bedeutung beizumessen wäre, oder aber sich die Vorteile der Molekularformel zu verschaffen, ohne dabei den Einblick in die Art des mineralischen Gemenges einzubüßen, und den zweiwertigen Basen den übertreibenden Einfluß auf das Aussehen der Formel zu gestatten, wie es die Segerformel tun würde.

Die erste Forderung läßt sich einfach dadurch erfüllen, daß nicht die Tonsubstanz in ihre Bestandteile SiO_2 und Al_2O_3 zerlegt und den aus anderen Gemengteilen stammenden Beträgen dieser Verbindungen zugezählt wird, sondern daß die Tonsubstanz ihrer äquivalenten Menge nach eingerechnet wird. Statt dann die Formel so umzurechnen, daß die Gesamtäquivalentzahl der Basen = 1 erscheint, soll diejenige der Tonsubstanz = 1 gesetzt werden, um damit auszudrücken, daß hier nicht die Basen sondern die Tonsubstanz von grundlegendem Einfluß sind.

(Fortsetzung folgt.)

Mehrfarbig gemusterte Platten.

M. Adam.

Der Aufsatz des Herrn C. Nesemann „Gemusterte zweifarbige Fliesen" in Nr. 48 der Keramischen Rundschau, Jahrgang 1915 veranlaßt mich, auch einiges über meine Erfahrungen in dieser Richtung bekannt zu geben. Ich hatte in einem größeren Verblendziegelwerke eine Reihe von Jahren hindurch die Abteilung zur Herstellung mittelalterlicher Tonbildwerke und handgeformter gemusterter Fußboden- und Wandplatten zu leiten. Es wurden dort auch Platten für die Wiederherstellung alter Schlösser und Kirchen in größerer Anzahl und in den verschiedensten Mustern gefertigt. Bei den ersten Lieferungen zweifarbiger Platten kam ein ähnliches Herstellungsverfahren, wie das von Herrn Nesemann beschriebene, jedoch unter Benutzung von Gipsformen, zur Anwendung. Da aber größere Aufträge auch auf schwierigere Ausführungen eingingen, erwies sich eine derartige Handhabung als sehr zeitraubend, kostspielig und nicht für alle Fälle geeignet. Ich kam daher auf den Gedanken, Gipsmodelle anzufertigen, in welche das Muster je nach Form und Größe 3—10 mm vertieft etwas konisch eingeschnitten wurde. Darüber wurden je nach Bedarf eine oder mehrere Gipsformen gegossen, in denen die Platten einfarbig geformt und langsam getrocknet wurden. Nachdem die Formlinge lederhart waren, wurden die vertieften Flächen der Figuren, Ornamente, Wappen, Inschriften, Flechtmuster usw. zunächst mit Hilfe eines entsprechend kleinen Pinsels mit Wasser angefeuchtet und der Grund etwas angerauht. Die oberen Kanten, d. h. die Umrisse des Musters, wurden geschont, damit sie nicht ihre Form verloren und die Kanten Festigkeit behielten. Dann wurde der andersfarbige Ton von gleicher Schwindung, jedoch in weicherem Zustande, in die Vertiefungen eingedrückt, so daß er sich mit der Platte gut verbinden und keine Luftblasen dazwischen entstehen konnten. Es wurde soviel Ton aufgeformt, daß er sich über die Ränder der Verzierung hinausschob; dabei wurden die Kanten des Musters nicht unmittelbar mit den Fingern berührt und so eine Beschädigung vermieden. Dann ließ man diesen Ton nachtrocknen, bis er beim Darüberstreichen mit dem Finger nicht mehr schmierte, worauf er mit einem Handbrettchen fester in die Vertiefungen eingeklopft wurde. Dadurch verband sich die Einlage besser mit der Grundplatte, wurde dichter, und der durch die weichere und härtere Masse entstandene Schwindungsunterschied wurde ausgeglichen. Dann schnitt man die übrige Füllungsmasse mit einem scharfen Formermesser bis auf die Grundplatte ab, so daß die Platte eine ebene Fläche bildete. Das Muster hob sich rein und in scharfen Umrissen von dem andersfarbigen Grunde ab. Die durch das Abschaben mit dem Messer entstandene gerauhte Fläche verleiht den Platten ein handstrichartiges Aussehen. Derartige Wandplatten wurden meistens mit einer farblosen Glasur überzogen. Beim mittelalterlichen Fußbodenbelag verwendete man auch häufig zu Bordeinfassungen und an geschützten, weniger betretenen Stellen glasierte Platten. Selbstverständlich darf bei einer derartigen Herstellung keine zu grobkörnige Mischung verwendet werden. Geschulte Former stellten sich bei der Arbeit von Anfang an gut an und erlangten bald große Geschicklichkeit, so daß sie die Arbeit mit Freude und zur Zufriedenheit ausführten. Die Waren fielen so gut aus, daß das Werk vom Auftraggeber für die gute Ausführung der Lieferung belobt wurde. Auch bei einigen städtischen Neubauten fanden auf diese Weise hergestellte Platten Verwendung. Sie ließen sich zweifellos auch bei Putz- und Betonbauten als Fries-, Fenster- und Pfeilerfüllungen oder auch als Tür- und Fensterumrahmungen usw. mit Erfolg anbringen. Bei geschmackvoller künstlerischer Anordnung könnten an eintönigen Bauflächen prächtige Farbwirkungen erzielt werden. Die Baukünstler, die Beton- oder Putzbauten aufführen, würden dem Kunstkeramiker sicherlich gern die Hand zu gemeinsamem friedlichen Zusammenwirken reichen, wenn dieser sie mit geeigneten Vorschlägen mehr unterstützte. Es wäre zu wünschen, daß auch dieses alte Kunsthandwerk mehr gefördert würde und wieder einen goldenen Boden bekäme.

Die Bekämpfung der Berufskrankheiten der Glasarbeiter.

In einem Aufsatz „Berufskrankheiten und Berufsverletzungen der Glasarbeiter"*) macht Dr. Adolf Huber, Glashüttenarzt in Blumenbach (Mähren) die folgenden Vorschläge zur Erhaltung der Gesundheit der Arbeiter:

Die allgemeinen Forderungen, die zum Schutze und zur Schonung der Gesundheit der in den Glasfabriken beschäftigten Arbeiter zu erheben sind, decken sich im ganzen mit jenen, die auch sonst für Fabrikarbeiter anerkannt sind.

Die Hauptforderung wird leider ein frommer Wunsch bleiben: neue Fabriken ebenso wie in alten Zeiten an die Abhänge großer Waldungen hinzubauen, und zwar sowohl aus hygienischen als auch noch vielmehr aus sozialen Gründen, um den Arbeiter vor den Verlockungen der Städte (Alkoholismus, Nachtschwärmerei usw.) zu bewahren, durch die das Entstehen von Tuberkulose in stärkerem Maße gefördert wird als durch die Einatmung von Glasstaub. Seit Einführung der Gasöfen hat sich die Glasfabrikation zum Bedauern des Hygienikers vom Holze der Wälder unabhängig gemacht und verpflanzt ihre Werkstätten an den Schienenstrang, der ihnen Kohle und sonstige Rohstoffe in bequemer Weise zubringt.

Aus denselben Gründen wäre seitens der Ortsbehörden den unter der Arbeiterschaft als „lustige" Hütten bekannten Fabriken ein besonderes Augenmerk zuzuwenden und ebenso die allsonntäglichen Vergnügungen einzuschränken, wie auf die Einhaltung der Sperrstunden in den Gasthäusern zu sehen.

Anderseits sind die Bestrebungen nach Förderung von geistiger Arbeit und Sport außerhalb der Arbeitsstunden tatkräftig zu unterstützen.

Vielen Fabriken fehlt noch immer die Einrichtung von Bädern, durch die Reinigung von Schweiß und Glasstaub und vermittels der gereinigten Hautoberfläche Unterstützung der Lungenatmung zu erzielen wäre.

Was die Bekämpfung der die Berufskrankheiten der Glasmacher veranlassenden Ursachen betrifft, so sind in vielen modernen Betrieben Ventilatoren eingeführt, um die hohe Temperatur erträglicher zu gestalten, eine Einführung, welche die Anerkennung der Glasbläser gefunden hat.

Die Empfehlung, gegen den Star während der Arbeit Brillen zu tragen, ist vergeblich; alle meine bezüglichen Versuche sind bis auf einen fehlgeschlagen. Die Brille leistet im Augenblick, in dem die glühende Masse dem Hafen entnommen wird, ausgezeichnete Dienste, ist aber während der Verarbeitung des Glases störend. In einzelnen Tafelglasfabriken befinden sich vor den Arbeitsöffnungen große graue Glasscheiben, die sich selbsttätig heben und senken. In verschiedenen Hohlglasfabriken erscheinen blaue, mit einem Holzstück versehene Scheiben eingeführt, die an einer Schnur um den Hals hängen und deren Holzstück in dem eben bezeichneten Augenblick in den Mund genommen wird. Der auf diese Weise gebotene Augenschutz ist wohl hinreichend, die Einrichtung selbst aber nichts weniger als ideal, da Lippen und Zähne noch weiteren Insulten ausgesetzt werden. An Versuchen zur Verbesserung fehlt es nicht.

Werden den Reinigungsbädern Dampfbäder angegliedert, so ist damit ein Heilfaktor zur Bekämpfung des Rheumatismus gegeben. Ein anderer bestünde darin, den Bläsern kleine Räume zur Aufbewahrung ihrer Überkleider anzuweisen. Vielleicht würde dies die Arbeiter veranlassen, bei kühler Witterung warme Röcke mitzubringen und dieselben bei Verlassen der Arbeitsstätte anzulegen.

Eine Bekämpfung der Lungenblähung ist nicht in Betracht zu ziehen, da das Emphysem als Berufskrankheit der Bläser nicht vorkommt. Übrigens sind alle Versuche, die Lungenkraft in der Luxusglasbläserei durch Einblasen von komprimierter Luft oder sonst maschinell zu ersetzen, so ziemlich gescheitert.

Die Übertragung ansteckender Krankheiten durch den gemeinsamen Gebrauch der Pfeife kommt in der Praxis viel seltener zur Beobachtung als man voraussetzen sollte. Hier hilft nur Belehrung der Arbeiter und Beobachtung derselben seitens ihrer Ärzte, die die Ausschließung syphilitischer oder der seltenen tuberkulösen Fälle zu veranlassen hätten.

Das Vorhandensein von gutem Trinkwasser ist für jede Glashütte unerläßliche Bedingung.

Betreffs der Glasschleifer handelt es sich vorwiegend um Bekämpfung der Lungentuberkulose. Es wurde schon früher darauf hingewiesen, daß regelmäßige Lebensweise, gute, kräftige Kost bei Beschränkung des Alkoholgenusses auf das Minimum, fleißige Reinigung der Haut vom Glasstaub, körperliche Übungen hier die besten Hilfskräfte sind. Schwierig ist die Frage, was mit einem tuberkulösen, aber arbeitsfähigen Schleifer zu tun ist. Ihn und etwa seine Familie auf die Unterstützung der Krankenkasse zu verweisen, heißt ihn auf halbe Kost zu setzen, abgesehen davon, daß die 20 Wochen, durch die ihm die Kasse Unterstützung gewährt, bald um sind. Ihn weiter arbeiten zu lassen, heißt ihn dem Tode, seine Arbeitsgenossen großer Gefahr preiszugeben. Unsere Sanatorien leisten in dieser Beziehung gar nichts; ihre Zahl und ihre Mittel sind lächerlich klein. Hier gibt es nur eine Möglichkeit zur Ab-

*) Das österreichische Sanitätswesen. 1914, Nr. 20.

hilfe. Die gleichen Industrien mögen jede für sich Sanatorien für ihre an Tuberkulose erkrankten Arbeiter errichten. Die Glasindustrie ist in Österreich groß und reich genug dazu, um mit Unterstützung der Krankenkassen, des Staates und der Länder Sanatorien für ihre Arbeiter zu bauen. Im Verhältnis ihrer Beiträge und Mitgliederzahl hätte jede Fabrik Anspruch auf eine gewisse Anzahl von Plätzen in einer derartigen Anstalt, während die Familie des Kranken zu Hause durch die Krankenkasse eine bescheidene Unterstützung erhielte.

Nur noch zur Hygiene des Ätzers sei eine kurze Bemerkung gestattet. Obwohl die Gewerbegesetzgebung für die Ätzerei entsprechende Ventilation und für den Arbeiter selbst Respiratoren vorschreibt, so erscheint als hier einzig rationelles Mittel zur Schonung der Gesundheit des Arbeiters periodische Unterbrechung seiner Beschäftigung, beziehungsweise Vertausch mit einer solchen im Freien.

Von den Berufsverletzungen der Glasarbeiter ist nur das Eindringen von Fremdkörpern ins Auge durch den Gebrauch von Schutzbrillen, die überall zur Verfügung stehen und aus Bequemlichkeit nirgends benützt werden, zu vermeiden.

Bei Begutachtung von Unfällen wäre die Verwendung von Werksärzten der verschiedenen Industriezweige zur spezialistischen Beurteilung der bezüglichen Unfälle von großem Wert.

Preiserhöhung für Tonwaren und Glas in den Vereinigten Staaten v. Amerika.

Wie „The Pottery, Glass & Brass Salesman" mitteilt, verlautet aus zuverlässiger Quelle, daß das neue Jahr erhöhte Preise für Wirtschaftswaren und Glas bringen dürfte, teilweise wegen der fortgesetzt steigenden Preise für die knapper werdenden Rohstoffe, teilweise, weil die Fabrikanten glauben, bei der jetzigen glänzenden Geschäftslage eine ihnen schon lange gebührende Preiserhöhung durchsetzen zu können, ohne irgend einen Auftrag einzubüßen. Den Tonwarenfabrikanten macht sich besonders die Verteuerung des Tones, namentlich des englischen fühlbar, dessen Preis nicht nur sprunghaft in die Höhe geht, sondern dessen Einfuhr sich auch wegen der höheren Frachtsätze stark verteuert hat. Auch Farben und andere Chemikalien sind erheblich teurer geworden. Gewisse Arten, die nur in Deutschland hergestellt werden, werden schon sehr knapp. Dabei steigen die Arbeitslöhne andauernd. Einige 50 Gegenstände sind in den amerikanischen Preislisten niedriger bewertet als in den englischen, und wenigstens bei einigen davon setzen die Fabrikanten zweifellos Geld zu.

In der Glasindustrie liegt die Hauptschwierigkeit in der Beschaffung der täglich knapper werdenden Pottasche. Sowohl die Regierung wie Privatpersonen bemühen sich lebhaft um die Herstellung von Pottasche im eigenen Lande, aber, soweit es sich um hochgradige Pottasche handelt, wie sie die Glasindustrie benötigt, bis jetzt ohne Erfolg. Auch Blei und andere Rohstoffe sind teurer geworden.

Die Werke, die in der Nachbarschaft von Eisenhütten liegen, haben große Schwierigkeiten, ihre Arbeitskräfte zu halten, da die Eisenhütten wegen ihrer großen Kriegslieferungen riesige Löhne zahlen.

Die Emailindustrie in den Vereinigten Staaten v. Amerika.

Über die Geschäftlage der Emailindustrie in den Vereinigten Staaten von Amerika gibt „The Pottery, Glass and Brass Salesman" folgenden Bericht:

Die Lage der Emailindustrie ist unbestreitbar besser als seit langer Zeit. Wenn auch die Preise etwas niedriger sind als sie sein sollten, so zeigen sie doch eine beachtenswerte Neigung zum Anziehen. Nicht nur auf dem heimischen Markte ist die Nachfrage gut, sondern das Ausfuhrgeschäft bricht jeden Rekord. Ein besonders bemerkenswerter Zug des Ausfuhrhandels ist das Geschäft, das mit Europa im Aufbau begriffen ist. Ein großes Werk erhielt vor kurzem einen bedeutenden Auftrag aus England, und es liegt aller Grund zu der Annahme vor, daß weitere große englische Aufträge bald folgen werden. Unter Berücksichtigung aller dieser Umstände scheint die Zeit für die Fabrikanten gekommen zu sein, wo sie ihre Preise auf eine Höhe bringen können, die ihnen wenigstens einen angemessenen Nutzen sichert.

Anrechnung von Militärdienstzeiten und Erhaltung von Anwartschaften in der Invaliden- und Hinterbliebenenversicherung.

Der Bundesrat hat auf Grund des § 3 des Gesetzes über die Ermächtigung des Bundesrats zu wirtschaftlichen Maßnahmen usw. vom 4. August 1914 (Reichs-Gesetzbl. S. 327) folgende Verordnung erlassen:

§ 1

Während des gegenwärtigen Krieges in deutschen oder österreichisch-ungarischen Diensten zurückgelegte Militärdienstzeiten (§ 1393 Abs. 1 Nr. 1 und 2 der Reichsversicherungsordnung) werden Versicherten, deren Anwartschaft aufrechterhalten ist oder gemäß dieser Verordnung aufrechterhalten wird, welche aber die Voraussetzung des § 1393 Abs. 2 der Reichsversicherungsordnung nicht erfüllt haben, als Zeiten freiwilliger Versicherung angerechnet, ohne daß Beiträge entrichtet zu werden brauchen. Dabei gelten die entsprechenden Wochen, wenn zuletzt vorher, nicht nur vorübergehend, gültige Selbstversicherungsbeiträge entrichtet wurden, als Selbstversicherungsbeiträge, andernfalls je nach der Art der zuletzt vorher gültig entrichteten Beiträge als zur fortgesetzten Selbstversicherung oder zur Weiterversicherung geleistete Wochenbeiträge der Lohnklasse II.

§ 2

Soweit während des gegenwärtigen Krieges die Beitragsleistung zur Invaliden- und Hinterbliebenenversicherung infolge von Maßnahmen feindlicher Staaten gehindert ist, dürfen für Versicherte deutscher und österreichisch-ungarischer Staatsangehörigkeit Beiträge, deren Entrichtung wegen Ablaufs der in den §§ 1442, 1443, 1444 Abs. 2 der Reichsversicherungsordnung vorgesehenen Fristen unzulässig sein würde, noch bis zum Schlusse desjenigen Kalenderjahrs nachentrichtet werden, das dem Jahre folgt, in dem der Krieg beendet ist.

Für freiwillige Beiträge, die beim Eintritt der Behinderung wirksam nachentrichtet werden konnten, gilt der Abs. 1 nur in dem Umfang, in dem sie zur Aufrechterhaltung der Anwartschaft (§§ 1280, 1282 der Reichsversicherung) erforderlich sind.

In demselben Umfang ist die Nachentrichtung freiwilliger Beiträge in den Fällen der vorhergehenden Absätze auch nach eingetretener Invalidität zulässig.

§ 3

Für Versicherte, die während des gegenwärtigen Krieges in deutschen oder österreichisch-ungarischen Diensten militärische Dienstleistungen verrichten, dürfen Beiträge, die bei dem Beginne der Dienstleistungen noch wirksam nachentrichtet werden konnten, wenn es sich um Pflichtbeiträge handelt, in dem nach § 2 Abs. 1, wenn es sich um freiwillige Beiträge handelt, in dem nach § 2 Abs. 2 und 3 zulässigen Umfang nachentrichtet werden.

§ 4

Die Verjährung nach § 29 Abs. 1 der Reichsversicherungsordnung läuft bei rückständigen Pflichtbeiträgen nicht vor dem Zeitpunkt ab, bis zu dem sie gemäß den §§ 2, 3 nachentrichtet werden dürfen.

§ 5

Die Nachentrichtung freiwilliger Beiträge gemäß § 2 Abs. 2 und 3 und § 3 ist nur in der ersten oder zweiten Lohnklasse zulässig.

Bezüglich der Entrichtung höherer als der gesetzlichen Beiträge für Zeiten versicherungspflichtiger Beschäftigung verbleibt es bei den bestehenden Vorschriften.

§ 6

Beiträge, welche für die nach § 1 anrechnungsfähigen Militärdienstzeiten zur fortgesetzten Selbstversicherung oder zur Weiterversicherung geleistet worden sind, werden dem Versicherten ohne Zinsen erstattet, wenn dies bis zu dem im § 2 Abs. 1 bezeichneten Zeitpunkt beantragt wird. Bei Streitigkeiten gelten die §§ 1459, 1462, 1463 der Reichsversicherungsordnung entsprechend.

Wird auf die Erstattung verzichtet oder die Antragsfrist nicht wahrgenommen, so bleibt § 1 für die durch Beiträge belegten Zeiten außer Anwendung, sofern dies für den Versicherten günstiger ist.

§ 7

Die Vorschrift des § 1420 Satz 2 der Reichsversicherungsordnung steht den Versicherten in den Fällen der §§ 2, 3 nicht entgegen, wenn der Umtausch der Quittungskarte bis zu dem im § 2 Abs. 1 angegebenen Zeitpunkt nachgeholt wird.

§ 8

Diese Verordnung tritt mit Wirkung vom 1. August 1914 in Kraft.

Soweit ihre Vorschriften hiernach anzuwenden sind, bildet ihre Nichtanwendung auch dann einen Revisionsgrund (§ 1697 der Reichsversicherungsordnung), wenn das Oberversicherungsamt sie noch nicht anwenden konnte.

Soweit vor ihrem Inkrafttreten Ansprüche rechtskräftig abgewiesen worden sind, während sie nach Maßgabe der Vorschriften dieser Verordnung begründet sein würden, bildet die Nichtanwendung dieser Vorschriften einen Grund zur Wiederaufnahme des Verfahrens im Sinne der §§ 1722 ff. der Reichsversicherungsordnung.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Taschenbuch für Keramiker 1916. Berlin. Verlag Keramische Rundschau, G. m. b. H. Preis geb. 1,75 M. Ausland 2 M. In Leder gebunden mit Goldschnitt 3 M. Ausland 3,25 M.

Das Taschenbuch für Keramiker ist auch in diesem Jahre von dem Kriege unbeeinflußt geblieben. Eine Empfehlung des beliebten Fachkalenders erübrigt sich, es genügt, den reichhaltigen Inhalt aufzuzählen: Allgemeine Gesichtspunkte bei der Anlage feinkeramischer Fabriken. Kalkulation in der Porzellanfabrik. Verhütung von Brennfehlern bei Porzellan. Fehlerhafte Steingutglasur. Steinzeugflaschen. Braune Ofenkachelglasuren. Bronzenachahmung auf keramischen Erzeugnissen. Die Keramogravüre. Das Mischen, Schmelzen und Mahlen der Emaille. Das Erblinden der Eisenemaillen. Künstliche Schleifsteine mit keramischer Bindung. Aushänge, welche die Töpferei-Berufsgenossenschaft vorschreibt. Verhütung von Bleierkrankungen. Schutz des gewerblichen Urheberrechts. Schamottewaren. Gebühren in Rechtsstreitigkeiten. Gebühren der Ingenieure. Berechnung des Frachturkundenstempels. Längenbestimmung eines Treibriemens. Ermittelung von Durchmesser und Tourenzahl bei Riemenscheiben. Französische, englische und deutsche Siebnummern. Ausdehnungskonstanten. Atomgewichte der wichtigsten Elemente. Molekulargewichte. Segerkegel. Gewichte verschiedener Stoffe. Zulässige Beanspruchung. Schmelzpunkte verschiedener Stoffe. Brennstoffe. Verbrennungsgase. Maß- und Gewichtseinheiten. Münzen verschiedener Länder. Maße und Gewichte verschiedener Länder. Verschiedene Werte der ganzen Zahlen von 1 — 500. Gewicht und Größe der neuen deutschen Reichsmünzn. Flächen- und Körperberechnung. Keramische Fachschulen. Verzeichnis der Fachvereine. Die Töpferei-Berufsgenossenschaft. Die feinkeramischen Fabriken in Deutschland und Österreich-Ungarn. Die Emaillierwerke in Deutschland und Österreich-Ungarn. Fachliteratur. Gebühren für Briefsendungen.

Sprechsaal-Kalender 1916 für die keramischen, Glas- und verwandten Industrien. Herausgegeben von Dr. J. Koerner. Coburg, Verlag von Müller & Schmidt. Preis geb. 2,50 M.

Der Sprechsaal-Kalender ist das unentbehrliche Taschenbuch der Silikatchemiker, ein zuverlässiger Berater und treuer Freund, den niemand missen mag, der ihn einmal kennen gelernt hat. Es genügt daher der bloße Hinweis, daß er in dem bisherigen Umfang und in der bekannten Aufmachung auch in diesem Jahre wieder erschienen ist. Der Inhalt ist durch Aufnahme eines Abschnitts über die Beurteilung der Alkali-Kalk-Gläser sowie über feinkeramische Massen, Gegenstände, die für die Praxis von besonderem Werte sind, wesentlich bereichert worden.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 3. Zusatz von Kochsalz zum Gießschlicker. Mir wird empfohlen, dem Gießschlicker für Porzellangeschirr neben der Soda etwas Kochsalz zuzusetzen. Hat ein Kochsalzzusatz irgend eine günstige Wirkung und welche? Ich glaube früher einmal gelesen zu haben, daß Kochsalz und andere Chloride Veranlassung zu Fabrikationsfehlern geben können.

Frage 4. Abblättern des Emails von gußeisernen Ofenplatten. In letzter Zeit kommt es öfter vor, daß sich das Email beim Trocknen oder im Ofen von den gußeisernen Ofenplatten stellenweise abhebt und abfällt. Früher habe ich diese Erscheinung nie beobachtet, und jetzt tritt sie auf einmal auf, trotzdem am Email keinerlei Veränderung vorgenommen wurde. Ich stehe hier deshalb vor einem Rätsel und möchte um Aufklärung bitten, wo ich den Fehler suchen soll und wie ich ihn vermeiden kann.

Antworten.

Zu Frage 1. Weichbleiben des Gießschlickers. Der Fehler, daß der Gießschlicker in der Form weich bleibt, kann verschiedene Ursachen haben. Es ist selbstverständlich, daß nasse Gipsformen kein Wasser mehr aufsaugen können, so daß der Schlicker in solchen Formen nicht ansteifen kann. Sodann geben zu fette Massen das Wasser nur sehr schwer und langsam ab. Solche Massen müssen entsprechend gemagert werden, um gießfähig zu werden. Vor allen Dingen ist aber darauf zu achten, daß die Masse nicht etwa zu fein gemahlen wird. Wird der ganze Masseversatz auf der Trommelmühle gemahlen, dann kann man leicht des Guten zu viel tun und erhält dann eine Masse, die sowohl beim Formen wie beim Gießen große Schwierigkeiten bereitet. Schließlich darf auch der Sodazusatz nicht zu hoch bemessen werden. Es darf nur gerade so viel Soda zugesetzt werden, wie zur Verflüssigung der Masse nötig ist. Diese Menge muß zunächst durch Versuche ermittelt werden, da sie bei verschiedenen Massen nicht gleich groß ist.

Zweite Antwort. Ich setze voraus, daß die Gipsformen gut sind, daß es sich nicht etwa um neue Formen handelt, denen vom Modellabguß her noch Teile von Seifenschmiere anhaften, und daß Sie Ihre Arbeitsformen regelmäßig, d. h. nach 10—15maligem Gebrauch, trocknen. Die in Ihrer Frage genannten Fehler dürften bei der Bereitung des Schlickers zu suchen sein und hauptsächlich von zu starkem Sodazusatz herrühren. Vielleicht ist die Masse sehr fett und beansprucht zur Verflüssigung einen starken Sodazusatz. Auch zu feine Mahlung begünstigt die langsame Erstarrung und das schlechte Trocknen. Man rechnet auf einen gut arbeitenden Schlicker: 65 — 70 v. H. Masse, 30 — 35 v. H. Wasser und 0,1 — 0,3 v. H. kristallisierte Soda. — Wenn Sie den Schlicker aus Abfallmasse herstellen, so ist in Betracht zu ziehen, daß diese schon 20—25 i. H. Wasser enthält, also nur ungefähr 10 a. H. Wasser zuzusetzen sind.

Zu Frage 2. Abblättern von Unterglasurfarben. Das Abblättern der Unterglasurfarben kann man meist dadurch verhindern, daß man ihnen etwas Glasur zusetzt. Meist genügen 10 v. H. Wenn die Farben abblättern, so ist das gewöhnlich darauf zurückzuführen, daß die Glasur nicht zu ihnen paßt. Namentlich Mattblau erfordert eine Glasur mit hohem Tonerdegehalt. Vielleicht können Sie den Fehler schon dadurch beheben, daß Sie der Glasur auf der Mühle Kaolin zusetzen. Die Höhe des Zusatzes muß ausprobiert werden.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Kriegsfreiwilliger Alfred Trick, Korrespondent,
Vizefeldwebel Ernst Vogel, Expedient, Ritter des Eisernen Kreuzes,
Füsilier Arthur Kramer, Expedient,
Unteroffizier Albert Stein, Mühlenarbeiter,
Landwehrmann Paul Renner, Mühlenarbeiter,
Landsturmmann Friedrich Reisewitz, Tonarbeiter,
Gefreiter Heinrich Schubert, Geschirrträger,
Landwehrmann Ernst Thomas, Brennhausarbeiter,
Kriegsfreiwilliger Arthur Babel, Verglüher,
Kriegsfreiwilliger Gustav Adelt, Schmelzer,
sämtlich bisher in der Porzellanfabrik C. Tielsch & Co. in Altwasser.

Ritter des Eisernen Kreuzes:

Vizefeldwebel Hans Heubach, technischer Leiter der Württembergischen Porzellanmanufaktur C. M. Bauer & Pfeiffer in Schorndorf.

Wachtmeister Paul Guntermann, Sohn des Töpfermeisters Ernst Guntermann in Magdeburg.

Unteroffizier Walter Thiele, Sohn des Töpfermeisters Thiele in Lubast.

Gefreiter Willy Blaumann, Sohn des Töpfermeisters H. Blaumann in Hamburg.

Ordensauszeichnungen. Dem Oberleutnant Wenzel Hrdina, Sohn des Glasfabrikanten Stephan Hrdina in Parchen-Schelten, wurde das Goldene Verdienstkreuz mit der Krone verliehen.

Dem Wachtmeister Alfred John, Sohn des Glasraffineurs Engelbert John in Steinschönau, wurde das Silberne Verdienstkreuz mit der Krone am Bande der Tapferkeitsmedaille verliehen.

Dem Gefreiten Rudolf Schott, Sohn des Glasmalermeisters Wilhelm Schott in Haida, wurde die Silberne Tapferkeitsmedaille zweiter Klasse verliehen.

Heinrich Hardung, Prokurist der Wiener Farben- und Mineralwerke Otto Hardung, Inhaber des Signum laudis, wurde die silbene Militärverdienstmedaille am Bande des Verdienstkreuzes verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Thomas Jaworski in Bromberg. Hafnermeister Gustav Kohm sen. in Stuttgart.

Personalnachrichten. In der Porzellanfabrik C. Tielsch & Co. in Altwasser wurden, wie alljährlich auch an diesem Jahresschluß eine große Anzahl von Arbeitern und Beamten für langjährige treue Dienste mit Sparkassenbüchern und Ehrenurkunden bedacht.

Der Porzellanmaler Oskar Walter konnte am 2. Januar auf eine ununterbrochene 50jährige Tätigkeit in der Porzellanfabrik von Carl Krister in Waldenburg zurückblicken.

Bernhard Schilde, Direktor der Roschützer Porzellanfabrik Unger & Schilde, Akt.-Ges., wurde der Titel Kommerzienrat verliehen.

Von Beamten und Arbeitern der Porzellanfabrik Tirschenreuth Akt.-Ges. wurde dem Reisenden Theodor Molter, Betriebsleiter Friedrich Pabst, Oberbrenner Christian Weig, Tagelöhner Baptist Bäuml, Kutscher Georg Hermann, Brenner Johann Hösl, Schleifer Josef Süß, Gießerin Anna Beer, Gießerin Margarete Fuierer, Malerin Margarete Fieringer und Tagelöhnerin Elisabeth Härtl aus Anlaß ihrer 25jährigen Tätigkeit in der Fabrik die silberne Medaille nebst Diplom des Bayerischen Industriellenverbandes überreicht.

Weihnachtsfeier. In den Räumen der Königlichen Porzellan-Manufaktur zu Berlin veranstalteten die wenigen Beamten und Angestellten, die bisher nicht zu den Fahnen einberufen sind, für die Ehefrauen und Kinder der auf dem Felde der Ehre gefallenen oder noch im Felde stehenden Manufakturarbeiter eine Weihnachtsfeier, zu der sich rund 300 Personen eingefunden hatten. Nach einigen Gesangvorträgen gedachte Direktor Prof. Schmuz-Baudiß der Schwere der Zeit und sprach zum Schluß die Hoffnung aus, daß das nächste Weihnachtsfest wirklich ein Fest des Friedens sein möge. Für jedes Kind gab es ein Geschenk; die Mütter der Kinder erhielten Geldgeschenke.

Deutsches Porzellan in Frankreich. „Im Monat November", so schreibt ein Hauptmann der Infanterie nach der B. Z. einer Pariser Zeitung, „kaufte ich in einem großen, in der Nähe der Oper gelegenen Warenhaus ein Porzellanservice. Wie ich damit nach Hause fahre, entdecke ich am Boden der Untertasse die folgende Fabrikmarke: M. Z. Austria. Voller Wut schmeiße ich Tasse und Untertasse auf den Boden und fahre schnurstracks zu dem Warenhause zurück, um ein neues Service französischer Herkunft zu kaufen. Der Angestellte verkaufte mir eines, unter Gewähr. Aber als ich wieder in der Droschke sitze, die noch mit den Scherben des zertrümmerten ersten Services angefüllt war — was entdecke ich unter der losgelösten Etikette? Die Worte: C. T. Altwasser, Silesia. Selbstverständlich habe ich auch das neue Service zerschlagen. Was raten Sie mir zu tun?"

Die Antwort des Pariser Blattes beweist, — daß die Philosophie in den Redaktionen Frankreichs noch nicht ausgestorben ist. „Versuchen Sie, Herr Hauptmann", so schreibt die Zeitung, Ihr Porzellanservice wieder zusammenzuleimen. Denn je mehr Sie davon zerbrechen, desto mehr werden Sie davon kaufen müssen. Und desto mehr werden Sie den Handel der Deutschen und Österreicher unterstützen. . . ."

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal, Akt.-Ges. in Selb. Die Verwaltung teilt mit, daß sie infolge der erhöhten Herstellungskosten und der Unterstützungen für die im Kriege befindlichen Beamten und Arbeiter nicht in der Lage sein wird, für das abgelaufene Geschäftsjahr eine Dividende auszuschütten. Nach dem Kriege erhofft sie wieder einen günstigen Geschäftsgang für die Porzellanindustrie.

Annaburger Steingutfabrik Akt.-Ges. Das Unternehmen leidet, wie dem Berliner Tageblatt geschrieben wird, nach wie vor unter den Einwirkungen des Krieges, die sich insbesondere in dem beschränkten Bedarf ausdrücken. Die Geschäftslage hat sich aber dadurch etwas gebessert, daß mit Wirkung vom 1. Januar ab die Vereinigten Steingutfabriken eine Preiserhöhung vorgenommen haben. In Kreisen, die dem Unternehmen nahestehen, hofft man, daß auf diese Weise wenigstens ein Teil der ungünstigen Kriegswirkungen ausgeglichen wird, doch machen sich die schwierigen Arbeiterverhältnisse immerhin noch bemerkbar. An die Wiederaufnahme der im Vorjahre unterbrochenen Dividendenzahlung für das Geschäftsjahr 1915/16, das mit dem 30. Juni endet, ist nicht zu denken. Man hegt aber die Hoffnung, daß ein Verlust wird vermieden werden können, zumal da für die Kriegsschäden noch ausreichende Reserven vorhanden sind.

Marienberger Mosaikplattenfabrik, Akt.-Ges. Laut Rechenschaftsbericht erzielte das Unternehmen im Geschäftsjahre 1914/15 einen Rohgewinn von 80 122 (132 852) M. Nach Abzug der erforderlichen Abschreibungen von 45 872 (33817) M verbleibt ein Reingewinn von 34 250 (99 035) M, der sich zuzüglich des Gewinnvortrages von 29 061 M auf 63 311 M erhöht. Als Dividende sollen 3 (7) v. H. ausgeschüttet werden. Vorstand und Beamte erhalten 9870 M, der Aufsichtsrat 297 M als Tantiemen. Zum Vortrag auf neue Rechnung gelangen 30 644 (29 061) M. Zu dem Ergebnis bemerkt die Verwaltung u. a.: Wie nicht anders zu erwarten war, steht der Absatz im abgelaufenen Geschäftsjahre infolge des Krieges weit hinter dem vorjährigen zurück. Ungeachtet des geringen Absatzes ist die Produktion auf annähernd der früheren Höhe gehalten worden, um die Arbeiterschaft zu beschäftigen. Demzufolge mußte ein beträchtlicher Teil der Produktion auf Lager genommen werden, was dank der günstigen Lage des Unternehmens — am Schlusse des Geschäftsjahres wurde ein Bankguthaben von 225 311 und ein Effektenbestand von 50 875 M ausgewiesen — ohne besondere Schwierigkeiten möglich war. Die Preiserhöhung für sämtliche Rohstoffe fand in dem vom Verbande Deutscher Mosaikplattenfabriken seit Februar eingeführten Teuerungszuschlag keine ausreichende Entschädigung. Die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr können kaum als günstig bezeichnet werden. Der Absatz ist gering und die Produktion hat infolge Einberufung eines großen Teiles der Arbeiterschaft stark eingeschränkt werden müssen. In der Bilanz erscheinen Warenvorträge mit 254 098 (113 357) Mark, Debitoren mit 84 145 (152 014) M und Kreditoren mit 14 780 (23 691) M.

Handelsregister-Eintragungen.

Steffisburg (Schweiz). Karl Loder-Eyer, Kunsttöpferei. Die Firma ist erloschen.

Tettau. Porzellanfabrik Tettau, Akt.-Ges. Weiteres Vorstandsmitglied: Kaufmann Moritz Pietzsch. Prokurist: Kaufmann Albert Heinz. Dieselben sind nach dem Gesellschaftsvertrag berechtigt, die Gesellschaft gemeinschaftlich oder jeder für sich zusammen mit einem Vorstandsmitgliede zu vertreten.

Nieder-Ullersdorf. Ullersdorfer Werke. Die Vorstandsmitglieder Direktor Paul Knöspel und Direktor Joseph Hersel sind verstorben. Dem Betriebsleiter Albert Konrad ist mit der Maßgabe Prokura erteilt, daß er gemeinschaftlich mit einem anderen Prokuristen die Gesellschaft rechtsverbindlich vertreten kann.

Preschen. Fr. Wilh. Müller, Erzeugung und Verkauf von Tonwaren in den Fabriken in Preschen und Sporitz. Die Erzeugung und Verkauf von Tonwaren in Prohn wurde aufgelassen. Eingetreten als Gesellschafterin mit selbständigem Vertretungs- und Firmazeichnungsrecht ist Margarete Müller-Aue.

Naumburg, Saale. Carl Fr. Richter, Porzellanmalerei und -Handlung. Die Gesamtprokura des Elektrotechnikers Julius Eix und des Kaufmanns Hermann Müller ist erloschen. Dem Kaufmann Hermann Müller ist Einzelprokura erteilt.

Konkurse. Kaufmann Johannes Ferdinand Bärenfänger, Inhaber eines Agenturen-, Porzellan- und Tonwarengeschäfts in Leipzig. Das Verfahren ist mangels einer den Kosten des Verfahrens entsprechenden Masse eingestellt.

Töpfermeister Richard Przygoda zu Raudten. Schlußtermin: 18. Januar 1916, vormittags 10½ Uhr.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Professor Alfred Walter, Lehrer an der k. k. Fachschule für Glasindustrie in Steinschönau.

Personalnachrichten. Von der Glasfabrik Porta Westfalica, Zweigwerk der Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye, Düsseldorf-Gerresheim, wurde wiederum eine Anzahl Arbeiter, die auf eine 25 bezw. 30jährige Tätigkeit zurückblicken, aus der F. A. Meyer-Stiftung mit Altersprämien von je 150 bis 300 Mark bedacht. Es erhielten die Altersprämie: die Glasmacher Carl Homeier, Carl Lübbing, Wilh. Buthe, Herm. Buhrmeister, Heinrich Möller, Carl Pörtner, Wilh. Alhausen, Fritz Heyer, die Pfleger Fritz Stede, Heinr. Watermann und der Arbeiter Wilh. Kräft. Damit ist die Zahl der mit Altersprämien bedachten Jubilare auf 150 gestiegen, an welche insgesamt 38 600 M verteilt wurden. Ferner erhielt noch der Glasmacher Paul Gundlach für 30jährige Tätigkeit auf den Gerresheimer Glashüttenwerken eine goldene Uhr.

Die Handwerkskammer zu Stuttgart verlieh dem länger als 25 Jahre in der Glasmalerei von V. Saile in Stuttgart beschäftigten Kunstglaser Julius Schwarz eine Ehrenurkunde.

Schaffung einer Fabrikation optischer Gläser in Österreich. In Wien fand auf Einladung des Geheimen Rates Dr. Wilhelm Exnel, Präsident des Technischen Versuchsamtes, eine Besprechung hervorragender Fachleute zwecks Fabrikation optischer Gläser in Österreich, deren Mängel und die Abhängigkeit vom Auslande sich besonders im Kriege fühlbar gemacht hat, statt. Nach gründlichen Beratungen wurde die Notwendigkeit und Wichtigkeit der Entwickelung österreichischer Fabriken gewöhnlicher weißer und farbiger optischer Gläser als nötig anerkannt und zur Durchführung dieser Aufgabe ein Ausschuß gewählt.

Die maschinelle Fensterglasfabrikation. Wie wir berichteten, hatte sich im vorigen Jahre eine Abordnung österreichischer und ungarischer Glasindustrieller zu Studienzwecken nach Belgien begeben. Aus dem jetzt vorliegenden Bericht teilt der „Belgische Kurier" u. a. folgendes mit:

Die Versuche, Fensterglas auf mechanischem Wege herzustellen, haben die auf das Verfahren gesetzten Hoffnungen bei weitem übertroffen. Die Anwendung des bekannten Systems Fourcault gestattet bei vollständiger Ausschaltung gelernter Arbeiter einen hohen Reingewinn. Bereits vor einiger Zeit haben die Böhmischen Glasindustrie-Werke Max Mühlig in Teplitz eine Versuchsanlage zur Erprobung des Verfahrens errichtet. Infolge der jetzt vorliegenden Ergebnisse sollen auch bei der Ersten Böhmischen Glas-Industrie Akt.-Ges. in Bleistadt Anlagen zu Versuchszwecken gebaut werden. Die Abordnung berichtet weiter über die Anstrengung der belgischen Glas-Industrie, ihre Produktion wieder auf die frühere Leistungsfähigkeit zu bringen. Man rechnet in Österreich damit, in kurzer Zeit größere Mengen Fensterglas aus Belgien einführen zu können, um die bedeutenden Bedürfnisse zu befriedigen, die dort infolge Arbeitermangel herrschen. Die böhmische Firma arbeitet in Interessengemeinschaft mit deutschen Häusern, die auch Anteil an den erwähnten Versuchen genommen haben; es sei zu erwarten, daß auch in der deutschen Glasindustrie das nunmehr erprobte maschinelle Verfahren Eingang finden wird.

Glasmangel in Frankreich. Glas ist in Frankreich, wie der „Temps" berichtet, kaum mehr aufzutreiben oder doch fast unerschwinglich geworden. Das gilt von Flaschen, Trinkgläsern, Zylindern, Lampenglocken, Scheibenglas u. a. m. Der Flaschenmangel

macht sich auf das schwerste bei den Brauern, Limonadenfabrikanten und Herstellern von Volksgetränken bemerkbar. Der Preis des Hunderts ist von 10 auf 20 Franken, bei Literflaschen schon gar auf 34 Franken gestiegen. Der Handel mit Mineralwasser, Bier, Wein, Apfelwein ist bereits stark bedroht. Ersatz ist nicht zu beschaffen. Nach Mitteilung des Generalsekretärs des Glashüttensyndikates beruht die Krise in der Hauptsache auf dem Mangel an Arbeitskräften. Viele Öfen wurden außer Betrieb gesetzt. Die Erzeugung ging um 20—25 v. H. herab. Fremde Arbeiter sind aus Nordamerika, Brasilien, Spanien, aber nur um sehr hohe Löhne, beschafft worden. Einige Industrielle denken sogar an Chinesen und Japaner. Dazu fehlt es an den Rohstoffen; Sand und Blei sind auf den doppelten Preis gestiegen, Pottasche ist kaum zu finden. Der Ausfall durch Besetzung des Nordens beträgt 80 bis 90 Millionen Flaschen, die Fabriken in der Champagne feiern, und der Rest im übrigen Land bringt es kaum auf mehr als 20 Millionen. Der Gesamtfehlbetrag ist daher auf 220—235 Millionen Flaschen anzusetzen.

Glas- und Spiegelmanufaktur Akt.-Ges. in Gelsenkirchen-Schalke. Die Gesellschaft dürfte, wie gemeldet wird, für das Jahr 1915 voraussichtlich keine Dividende ausschütten (i. V. wurden 6 v. H., für 1913 und 1912 16 und 22 v. H. gezahlt).

Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke, Akt.-Ges., München. Im Geschäftsbericht für 1914/15 ist u. a. betont, daß die Nachteile und Schäden des Krieges sich insbesondere für die Farbenglasindustrie empfindlich bemerkbar machen, die in ihrem Absatze auf andere Gewerbe angewiesen ist, welche nur in Friedenszeiten gedeihen können. Zwar mußten die Betriebe in Deutschland und Österreich nicht ganz geschlossen werden; Fabrikation und Absatz konnten aber doch nur etwa den dritten Teil der letzten Friedensjahre erreichen. Wenn unter diesen Verhältnissen ein Gewinnüberschuß auch nicht erzielt werden konnte, so war die Gesellschaft doch in der Lage, die Arbeiter, soweit sie nicht eingezogen wurden, und insbesondere einen großen Teil des Fachpersonals ohne Unterbrechung zu beschäftigen. Hierbei konnten die Leute auch verwendet werden zur besseren Instandsetzung und teilweisen Erneuerung der Anlagen. Der Gewinnausfall wird teilweise ausgeglichen durch Ersparnisse aus der geringfügigen Abnützung der Öfen und maschinellen Anlagen. Zur Beschaffung der erhöhten Anforderungen an Geldmitteln, welche voraussichtlich einerseits durch den wirtschaftlichen Aufschwung nach dem Kriege, andererseits durch eine beabsichtigte Geschäftserweiterung in Erscheinung treten werden, ist die Erhöhung des Aktienkapitals um den Betrag bis zu einer Million Mark vorgesehen. Gegen Ende des Geschäftsjahres fand wieder ein besserer Absatz der Erzeugnisse statt, und es steht zu erwarten, daß derselbe auch fernerhin anhalten und nach Beendigung des Krieges sich neu beleben wird, zumal man wohl sicher mit einem starken Aufschwung der Bautätigkeit wird rechnen dürfen, die von maßgebender Bedeutung ist. Nach 17 561 (12 263) M Abschreibungen ergibt sich unter Einrechnung des Gewinnvortrages aus dem Vorjahre mit 44 886 M ein Verlust von 59 298 M, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. — In der Bilanz erscheint bei den Aktiven u. a. das Hüttenkonto mit 771 348 M (725 224 M), das Ofenbaukonto mit 403 135 M (342 763 M), Mobilien und Utensilien 94 446 M (86 359 M), Maschinen 137 984 M (120 484 M), die Glaswarenbestände sind mit 918 957 M (921 742 M) bewertet, die Bestände an Fabrikations-, Schmelz- und Brennmaterialien usw. mit 201 489 M (216 065 M), Effekten 92 390 M (80 000 M), allgemeine Debitoren 496 756 M (539 264 M), Debitoren und Bestände der Filialen 402 314 M (381 560 Mark), Wechsel 60 103 M (84 146 M), Kasse 17 791 M (4684 M), Lizenzen und Patente 32 310 M (31 056 M), Beteiligungen 459 000 Mark (unverändert). Bei den Passiven erscheinen unverändert das Aktienkapital mit 2 000 000 M, der Reservefonds mit 143 304 M, das Delkrederekonto mit 25 000 M und das Konsortialbeteiligungskonto mit 21 993 M. Die Hypotheken belaufen sich auf 326 574 M (343 507 M), die Kreditoren auf 1 642 207 M (1 414 175 M).

Handelsregister-Eintragungen.

Gablonz a. d. N. Richter & Kühnel, Glaswarenerzeugung und Export. Der Gesellschafter August Richter ist ausgetreten. Nunmehriger Alleininhaber ist Hugo Kühnel.

Crengeldanz-Witten. Glasfabrik Crengeldanz Gebrüder Müllensiefen, G. m. b. H. Den Buchhaltern Heinrich Wilhelm Münscher und Ernst Miebach ist Gesamtprokura erteilt.

Konkurs. Nachlaß des verstorbenen Glashüttendirektors Georg Reuter in Dobra bei Liebenwerda. Verwalter: Rechnungsrat Bachsmann (Liebenwerda), Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigefrist: 24. Januar 1916. Gläubigerversammlung und allgemeiner Prüfungstermin: 28. Januar 1916, vormittags 9 Uhr.

Emailindustrie.

Akt.-Ges. Adolph H. Neufeldt in Elbing. Nach dem Geschäftsbericht führte der Mangel an geeigneten Arbeitskräften zur Einstellung des Betriebes. Durch das Entgegenkommen der Gläubiger blieb das Unternehmen vor dem Zusammenbruch bewahrt und konnte sogar mit Anfang Juni des laufenden Jahres den Betrieb in der Weißblech- und Lackierwaren-Abteilung wieder aufnehmen. Es ergibt sich ein neuer Verlust, wodurch die durch Auflösung des Reservefonds mit 87 817 M auf 350 677 M herabgeminderte Unterbilanz wieder auf 388 450 M steigt.

Pfaudler-Werke Akt.-Ges., Schwetzingen. Hauptversammlung: 22. Januar 1916, morgens 11 Uhr, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft.

Verschiedenes.

Zinnsoldaten sind die Ursache des Weltkrieges. Neu Yorker Frauen, die den militaristischen Geist bekämpfen, fordern für ihre Kinder als Weihnachtsgeschenke Puppen mit lächelnden Gesichtern statt ernstblickender Zinnsoldaten. Fräulein Rose O'Neill, Künstlerin und Führerin in der Frauenstimmrechtsbewegung, sagt: „Laßt uns diesmal zu Weihnachten Lächeln statt Stirnrunzeln schenken. Wenn die europäischen Kinder mit lächelnden Puppen statt mit ernsten Soldaten gespielt hätten, dann würde ganz Europa jetzt lächeln, statt zu weinen. Wenn wir friedliches Spielzeug schenken, wird bei den kommenden Geschlechtern vielleicht Lächeln statt Krieg sein." — Womit mögen wohl die amerikanischen Waffen- und Munitionsfabrikanten als Kinder gespielt haben?

Leipziger Frühjahrsmesse. Meß-Areßbuch (Amtliches Ausstellerverzeichnis). Die Leipziger Oster-Vormesse für die keramischen, Glas-, Metall-, Holz-, Papier-, Leder-, Gummi-, Korb-,Kurz-, Galanterie-, Spielwaren und verwandten Geschäftszweige wird wie in Friedenszeiten abgehalten und b e g i n n t M o n t a g, a m 6. M ä r z 1 9 1 6. Die Anmeldebogen für das Amtliche Leipziger Meß-Adreßbuch gelangen in diesen Tagen in die Hände jedes Ausstellers und sind (ausgefüllter Anmeldebogen u n d Manuskriptkarte zusammen) b i s 1 5. J a n u a r d. J. an den M e ß - A u s s c h u ß d e r H a n d e l s k a m m e r L e i p z i g zurückzusenden. — Die Mustermessen haben während der Kriegszeit in der bisherigen Weise stattgefunden und durch ihren zahlreichen Besuch aus Aussteller- und Einkäuferkreisen nicht nur ihre Daseinsberechtigung, sondern auch ihre geschäftliche Notwendigkeit voll erwiesen. Soweit es die Fabrikanten nur irgend ermöglichen können, werden sie deshalb ersucht, auch die bevorstehende Frühjahrsmesse in der gewohnten Weise mit Mustern zu beschicken und zwar sowohl aus Gründen geschäftlicher Natur, wie auch aus nationalen Rücksichten. In gleicher Weise ergeht der Ruf an die Einkäufer, die dabei gleichzeitig ihren geschäftlichen Vorteil wahrnehmen, indem sie sich durch die Messe einen umfassenden Überblick über die gesamte Marktlage und dadurch einen wichtigen und wertvollen Anhalt für ihre geschäftlichen Maßnahmen verschaffen. Angesichts der Bemühungen unserer Feinde, uns auf wirtschaftlichem Gebiete zu schädigen, ist es notwendig, immer wieder vor aller Welt die unerschütterliche Kraft und Stärke des Deutschen Wirtschaftslebens darzutun. — Wegen M i e t s - u n d V e r k e h r s - E r l e i c h t e r u n g e n in ähnlicher Weise, wie sie das letztemal gewährt worden sind, schweben noch Verhandlungen, von deren Ergebnis die Meßbesucher s. Zt. sogleich benachrichtigt werden.

Zusammenschluß in der Gipsindustrie. Die Harzer Gipsfabriken haben sich unter Einschluß der Berliner Gipswerke zu einer Verkaufsvereinigung unter der Firma „Verband mitteldeutscher Gipswerke, G. m. b. H." zusammengeschlossen. Sitz der Vereinigung ist Nordhausen.

Verband sächsischer Industrieller. Der Gesamtvorstand des Verbandes sächsischer Industrieller trat zu einer Sitzung in Dresden zusammen. Die Beratungen des Verbandes betrafen in erster Linie diejenigen Fragen, welche gegenwärtig die Reichs- und Landesgesetzgebungen beschäftigen. Bei der Frage der Übergangsmaßnahmen von der Kriegs- in die Friedenswirtschaft wurde allseitig der Überzeugung Ausdruck gegeben, daß ohne derartige Übergangsmaßnahmen und ohne eine Kontingentierung der Auslandseinfuhr die sächsische und deutsche Industrie den schwersten Erschütterungen ausgesetzt werden würde. — Das inzwischen bekannt gewordene Vorgehen der englischen Regierung gegen deutsche Niederlassungen in Ägypten gab dem Gesamtvorstand Veranlassung, erneut zu betonen, daß nunmehr eine Sicherung der deutschen Auslandsforderungen im Sinne der vom Verband beim Reichstage gestellten Anträge dringend erforderlich sei. — Im Anschluß an einen Bericht über die in Dresden stattgehabte Sitzung des Deutsch-österreichisch-ungarischen Wirtschaftsverbandes über die wirtschaftliche Annäherung zwischen Deutschland und Österreich-Ungarn wurde allseitig begrüßt, daß die weitere Erörterung dieser wichtigen wirtschaftspolitischen Frage in Zukunft gemeinsam von allen beteiligten industriellen und landwirtschaftlichen Organisationen erfolgen solle. Innerhalb des Gesamtvorstandes bestand volle Einmütigkeit darüber, daß eine Verständigung mit Österreich-Ungarn in die Wege geleitet werden müsse, ehe an eine Neuordnung der deutschen Handelspolitik mit den neutralen und feindlichen Staaten herangetreten werde, und daß diese Frage nicht allein unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten, sondern unter dem großen Gesichtspunkte der künftigen Gestaltung unseres weltpolitischen Verhältnisses zu Österreich-Ungarn und den verbündeten Ländern gelöst werden müsse, auch wenn Einzelinteressen darunter litten. — Ferner wurde die Errichtung eines staatlichen Elektrizitätsmonopols für das Königreich Sachsen besprochen, wobei betont wurde, daß eine alleinige Einflußnahme

des Staates auf diesem so wichtigen Gebiete nicht zu erstreben sei, daß vielmehr neben dem Staate auch den Gemeinden und der Industrie Gelegenheit zur Mitverwaltung und Miteinflußnahme gegeben werden müsse.

Blitzschäden an Schornsteinen. Über die Blitzschäden an Schornsteinen in Preußen hat das Königl. Preußische Statistische Landesamt für die Jahre 1885 bis 1903 auf Grund der brandstatistischen Unterlagen Berechnungen angestellt, die zeigten, daß hochragende Gebäude der Blitzgefahr in bedeutend höherem Maße ausgesetzt sind als der Durchschnitt der Gebäude. Im Laufe dieser Jahre wurden 62 Schornsteine durch Blitzschlag beschädigt. Jüngst ist auch das Ergebnis der Ermittelungen für die Jahre 1904 bis 1912 veröffentlicht worden. In dieser Zeit wurden durch Blitzschlag 136 Schornsteine beschädigt.

Versicherungspflicht Kriegsbeschädigter. Nach einem Erlaß des preußischen Ministers für Handel und Gewerbe ist in den letzten Monaten häufig beobachtet worden, daß aus dem Heeresdienst mit oder ohne Versorgung entlassene Mannschaften, insbesondere Kriegsbeschädigte, nur dann Arbeit erhalten, wenn sie sich auf Grund des § 173 RVO von der Versicherungspflicht befreien lassen. Ein solches Verfahren, das große Härten hervorrufen muß und scharf zu mißbilligen ist, widerspricht jener Vorschrift, wonach auf Antrag lediglich befreit werden kann, wer „auf die Dauer nur zu einem geringen Teil arbeitsfähig ist". Um solchen Mißbräuchen zu begegnen, ist es erforderlich, daß die Kasenvorstände Befreiungsanträge nur dann genehmigen, wenn festgestellt worden ist, ob die Antragsteller tatsächlich nur zu einem geringen Teil arbeitsfähig sind und dieser Zustand als dauernd angesehen werden muß.

Keine Operationspflicht der Krankenkassenmitglieder. Während das Reichsgericht und das Reichsversicherungsamt unter gewissen Umständen die Pflicht, eine Operation an sich vornehmen zu lassen, festgestellt haben, hat das Oberversicherungsamt Hamburg, wie die „Berliner Ärztekorrespondenz" mitteilt, entschieden, daß krankenkassenpflichtige Mitglieder nicht verpflichtet sind, Operationen an sich vornehmen zu lassen, die, mögen sie zum eigentlichen Heilverfahren gehören oder zur Aufbesserung der Arbeitsfähigkeit dienen, in den Bestand oder die Unversehrtheit des Körpers eingreifen. Die Kranke, die, um der Operation zu entgehen, die Aufnahme in ein Krankenhaus verweigerte, konnte daher ohne ihre Zustimmung nicht von der Krankenkasse dazu gezwungen werden. Das Oberversicherungsamt hält die Ausführung der Kasse auch für völlig verfehlt, daß der Kassenpatient in allen Fällen den Weisungen des Kassenarztes, der die Aufnahme in das Krankenhaus als erforderlich erachtet hat, zu folgen habe, sofern der Kranke seinerseits nicht eine absichtlich unzweckmäßige Behandlungsweise oder ein grobes Versehen des Kassenarztes nachweise. Von einer derartigen Verteilung der Beweislast weiß das Gesetz nichts.

Außerkrafttreten der Handelsverträge zwischen dem Deutschen Reich und Uruguay. Der Handels- und Schiffahrtsvertrag zwischen dem Deutschen Reiche und der Republik Uruguay vom 20. Juni 1892 und die Übereinkunft zwischen dem Deutschen Reiche und der Republik Uruguay, in betreff des Handels- und Schiffahrtsvertrags vom 20. Juni 1892 vom 5. Juni 1899 traten infolge Kündigung durch die Uruguayische Regierung am 18. Dezember 1915 außer Kraft.

Birkenfelder Feldspatwerke, Akt.-Ges., zu Ellweiler in Liqu. Ordentliche Hauptversammlung: 25. Januar 1916, nachmittags 3½ Uhr, in Wiesbaden, Taunusstraße 9, im Sitzungszimmer der Bank für Handel und Industrie. Tagesordnung: Vorlage der Bilanz nebst Gewinn- und Verlustrechnung für 1915 mit Bericht und Schlußrechnung des Liquidators. Feststellung der Schlußdividende aus der Liquidation nach §§ 300—301 H.-G.-B. Entlastung für Aufsichtsrat und Liquidator.

Handelsregister-Eintragungen.

Görlitz. J. Kempner, G. m. b. H., Chemische Fabrik. Das Fräulein Margot Schuster ist zum Geschäftsführer bestellt.

Lindenruh. Zierdruck-Anstalt Lindenruh, G. m. b. H., Die Prokura von Fritz Ullbrich ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXIV. Jahrgang, Nr. 3. Berlin, 20. Januar 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Musterlager-Messen.

Über die letzten Arbeiten der „Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Musterlager-Messen" wird uns von dieser folgendes mitgeteilt:

Die wichtigsten Arbeiten gelten der neuen Organisation der Meßverwaltung, für die wir seit den ersten Tagen unseres Bestehens eingetreten sind. Diese Arbeiten sind jetzt so weit gefördert, daß das neue Meßamt, wie es wahrscheinlich heißen wird, als gesichert angesehen werden kann. In diesem Meßamt werden die Meßbesucher, Aussteller wie Einkäufer, die ihnen gebührende Vertretung erhalten, und es ist auch zu hoffen, daß die neue Einrichtung von der Reichsversicherung wie von der sächsischen Staatsregierung in jeder Weise gefördert werden wird. Eine vollkommene Lösung aller hier mitsprechenden Fragen ist freilich nicht so einfach, wie manche Stellen, die jetzt die Öffentlichkeit mit dieser Sache beschäftigen, anzunehmen scheinen. Es wird doch noch einige Zeit vergehen, bevor das Meßamt in Wirksamkeit tritt. Aber nach unserer Ansicht kommt es garnicht darauf an, ob das noch einige Zeit dauert, wenn nur eine bleibende und fruchtbringende Einrichtung geschaffen wird. Jedenfalls hat sich in den Verhandlungen, die am 8. Januar in Leipzig stattgefunden haben, gezeigt, daß sowohl die Leipziger Stellen wie die in unserer Zentralstelle vereinigten Aussteller und Einkäufer gewillt sind, zum Besten der Leipziger Musterlager-Messen auch weiterhin getreulich zusammen zu arbeiten.

Für die bevorstehende Frühjahrsmesse hatten die Kaufhausbesitzer von Leipzig bereits mitgeteilt, daß sie einen Mietsnachlaß von 25 v. H. gewähren wollten. In den Verhandlungen sind wir nachdrücklich dafür eingetreten, unsern Ausstellern, die zum größten Teil schwer unter dem Krieg zu leiden haben, einen Nachlaß von 50 v. H. zu verschaffen. Das ist von den Kaufhausbesitzern für unmöglich erklärt worden, und wir haben uns davon überzeugen müssen, daß heute schon ein großer Teil dieser Kaufhausinhaber sich in so bedrängter Lage befindet, daß dieser Mietsnachlaß das Höchste darstellt, was sie an Opfern noch bringen können. Unser Vorschlag, daß die Stadt Leipzig und der Staat Sachsen für die fehlenden 25 v. H. eintreten möchten, konnte in dieser Form auch nicht angenommen werden. Jedoch hat sich die Stadt Leipzig bereit erklärt, wieder einen Mietshilfsfonds bereit zu stellen und aus ihm an notleidende Aussteller eine Beihilfe von 25 v. H. zu zahlen.

Von dem Verband der Kaufhaus-Inhaber war beim Rat der Stadt Leipzig beantragt worden, auch für die städtischen Kaufhäuser nur einen Nachlaß von 25 v. H. zu gewähren, damit die Aussteller nicht ungleichmäßig behandelt würden. Auf unsere dringenden Vorstellungen hat der Rat der Stadt Leipzig doch schließlich davon abgesehen, den an und für sich begreiflichen Vorschlag der Kaufhaus-Inhaber anzunehmen. Er hat sich dankenswerter Weise wieder bereit erklärt, einen Nachlaß von 50 v. H. zu gewähren. Nur insofern ist eine Änderung gegen die früheren Messen eingetreten, als diese Ermäßigung wie die Mietsbeihilfe nur solchen Ausstellern gewährt werden soll, die tatsächlich zur Frühjahrsmesse in Leipzig vertreten sein werden. Durch diese Maßregel sollen solche Firmen, die anderweitig sehr gut beschäftigt sind und deshalb auf den Verkauf in Leipzig verzichten zu können glauben, bewogen werden, ihre Musterräume doch zu öffnen und offen zu halten. Der Rat der Stadt Leipzig will sogar insofern noch ein besonderes Entgegenkommen zeigen, daß er Ausstellern, die die völlige Unmöglichkeit des Meßbesuches nachzuweisen vermögen, Mietsbeihilfe bezw. Mietsnachlaß gewähren wird.

Gesuche um Fahrpreis- und Frachtermäßigung, mit denen wir zur Herbstmesse den gewünschten Erfolg gehabt haben, haben wir wieder eingereicht und glauben nach verschiedenen Anzeichen darauf hoffen zu dürfen, daß sich auch zur Frühjahrsmesse die deutschen Eisenbahnbehörden unsern guten Gründen nicht verschließen werden.

Auch sonst sind alle zur Herbstmesse geschaffenen Erleichterungen auch dieses Mal wieder beantragt, insbesondere also Urlaubs- und Paßerleichterungen.

Auch die Hotelbesitzer haben sich bereit erklärt, wieder die außerhalb der Meßzeit geltenden Preise zu verlangen, obwohl auch sie wirtschaftlich schwer geschädigt sind und die heute bereits vorliegenden Zimmerbestellungen darauf schließen lassen, daß der Meßbesuch recht gut sein wird.

Es scheint uns nur ein Gebot der Gerechtigkeit zu sein, wenn wir anerkennen, daß alle an der Messe beteiligten Leipziger Kreise ein sehr großes Entgegenkommen für die Frühjahrsmesse zeigen. Wenn auch die Bedeutung der Mustermessen für die Stadt Leipzig solches Entgegenkommen leicht verständlich macht, so wollen wir doch nicht die ganz erheblichen Opfer unterschätzen, die von der Stadt Leipzig und den privaten Kaufhausbesitzern gebracht werden.

Leichte und schwere Soda.

Dr.-Ing. Ludwig Springer, Zwiesel i. bayr. Wald.

Über die Bezeichnung „leichte und schwere Soda" scheint in der Glasindustrie nicht vollständige Klarheit und Übereinstimmung zu herrschen; ja oft findet man darüber geradezu entgegengesetzte Meinungen. Am deutlichsten zeigen diese Begriffsverwirrung die auf eine diesbezügl. Anfrage: „Was ist für ein Unterschied zwischen leichter und schwerer Soda?" im „Sprechsaal" 1913, Nr. 51 eingelaufenen Antworten. Neuerdings findet sich auch noch in „Österreichs Glasindustrie" 1915, Ausg. 50 und 1916, Ausg. 1 eine ähnliche Frage beantwortet: „Was schmilzt besser, leichte oder schwere Soda?" Die auf diese Anfragen eingelaufenen Antworten sind oft fehlerhaft, enthalten manchmal sogar grobe Unrichtigkeiten, ja widersprechen einander vielfach. Aus diesen Gründen und um die Glasfabrikanten vor Schaden bei Einkauf und Verwendung von Soda zu bewahren, dürfte es am Platze sein, die dortigen Fehler richtig zu stellen und die Begriffe „leichte und schwere Soda" ein für allemal in der ihnen allein zukommenden Form zu erklären.

Falsch ist es zunächst, unter leichter Soda nur die Solvay'sche Ammoniaksoda und unter schwerer Soda nur die Leblanc'sche Sulfatsoda zu verstehen. Wie wir später sehen werden, ist die Leblancsoda meist schwere Soda, während der Solvayprozeß leichte und schwere Soda liefern kann. Natürlich ist die Behauptung in „Österreichs Glasindustrie", daß die „leichte" Solvaysoda 80—90 v. H. und die „schwere" Leblancsoda 90—99 v. H. Na_2CO_3 enthalte, erst doppelt falsch, denn gerade das Gegenteil ist richtig, weil ja bekanntlich beim Solvayverfahren im allgemeinen eine viel hochgrädigere und reinere Soda entsteht als beim Leblancverfahren.

Ebenso ist es nicht zutreffend, daß die leichte Soda einen geringeren Gehalt an kohlensaurem Natrium hat als die schwere Soda. Wäre dies richtig, so müßte man eher die Solvaysoda als schwer und die Leblancsoda als leicht bezeichnen, was allerdings aus diesem Grunde auch manchmal geschieht, aber ebenfalls nicht stimmt.

Andere wiederum stützen die beiden Bezeichnungen auf den geringeren oder größeren Gehalt an Wasser und Kohlensäure. Allein einerseits ist diese Unterscheidung überhaupt nicht richtig, anderseits trifft man hier gerade die entgegengesetzten Behauptungen: Der eine bezeichnet die wasserfreie Soda als schwere bezw. schwerer kalzinierte Soda, der andere versteht unter schwerer Soda die wasserhaltige, kristallisierte Soda, welche in unverwittertem Zustande 63 i. H. Wasser enthält. Doch dürfte diese Unterscheidung von vornherein wegfallen, weil heutzutage in der Glasindustrie eine viel Wasser enthaltende Soda nicht mehr verwendet wird; der Wassergehalt würde ja sowohl bei der Beförderung als auch beim Einschmelzen für Fracht bezw. Ofenhitze, Kohlenverbrauch usw. nur einen unnötigen Ballast bilden.

In ähnlicher Weise wird manchmal unter leichter Soda eine infolge zu schwachen Kalzinierens noch überschüssige Kohlensäure enthaltende Soda verstanden im Gegensatz zu schwerer d. h. vollständig kalzinierter Soda mit normalem Kohlensäregehalt. Eine leicht kalzinierte Soda erschwert das Glasschmelzen, weil das Gemenge stark schäumt und fortwährend steigt und dabei sogar über den Hafen braust. Letzteres ist unzweifelhaft richtig und es mag sein, daß im Handel eine schwach kalzinierte und noch viel überschüssige Kohlensäure enthaltende Soda vorkommt. Dies könnte z. B. leicht bei der Solvay-Soda der Fall sein, weil man bei ihrer Herstellung zuerst doppeltkohlensaures Natrium, also mit starkem Kohlensäuregehalt bekommt, das erst beim Erhitzen in das einfach kohlensaure Natrium übergeht. Allein heuzutage wird die Soda wohl immer wenigstens soweit kalziniert, daß sie keine überschüssige Kohlensäure mehr enthält.

Schließlich will man noch den Unterschied zwischen leichter und schwerer Soda auf die verschiedene Schmelzbarkeit begründen. So soll die Solvaysoda unter allen Umständen leichter schmelzen als die Leblancsoda, was sich aber nicht immer unbedingt behaupten läßt. An die zunächst liegende Unterscheidung zwischen den beiden Sodaarten, daß es sich nämlich vor allem um das spezifische Gewicht handelt, wurde fast gar nicht gedacht, nur eine einzige Antwort enthält eine diesbezügliche richtige Angabe, aber ohne nähere Erklärung.

Welches ist nun der richtige Begriff von leichter und schwerer Soda?

Zunächst muß noch festgestellt werden, daß auf einen größeren oder geringeren Gehalt an Wasser und Kohlensäure die Unterscheidung nicht zurückgeführt werden darf, denn in der Glasindustrie wird ja wohl heutzutage überall eine gut kalzinierte, d. h. wasserfreie Soda mit normalem Kohlensäuregehalt verwendet. (Freilich muß dabei beachtet werden, daß die wasserfreie Soda bei schlechter Verpackung Wasser anzieht und dadurch schwerer wird). Auch in der sonstigen chemischen Zusammensetzung unterscheiden sich leichte und schwere Soda, wie sie nach dem Solvayverfahren gewonnen werden, nicht wesentlich; so zeigte die chemische Analyse folgende Ergebnisse:*)

Leichte Solvaysoda

99,08	v. H.	kohlensaures Natrium
—	„	schwefelsaures Natrium
0,85	„	Kochsalz (Chlornatrium)
0,07	„	Unlöslicher Rückstand

Schwere Solvaysoda

98,96	v. H.	kohlensaures Natrium
0,10	„	schwefelsaures Natrium
0,81	„	Kochsalz (Chlornatrium)
013	„	Unlöslicher Rückstand

Vielmehr gründet sich die einzig richtige Unterscheidung zwischen leichter und schwerer Soda auf das Gewicht. Das wahre spezifische Gewicht der wasserfreien Soda, welches unabhängig von der Herstellungsart 2,5 beträgt, kommt hierbei nicht in Betracht. Hier handelt es sich nur um das Raumgewicht, d. h. das Gewicht der in ein Litermaß beim Rütteln hineingehenden Menge, ausgedrückt in Kilogramm. Dieses Raumgewicht der Soda ist von der Art der Herstellung abhängig und kann von 0,7—1,5 schwanken, d. h. ein Liter Soda kann je nach der Herstellung 0,7—1,5 kg wiegen, das Raumgewicht der schweren Soda kann also doppelt so groß sein, wie das der leichten.

Die gewöhnliche Handelssoda nach Solvay wird durch Kalzinieren des ursprünglich erhaltenen doppelt-kohlensauren Natrons bis zur Austreibung der überschüssigen Kohlensäure hergestellt; sie hat ein Raumgewicht von 0,8—0,9, d. h. ein Liter wiegt nur 0,8—0,9 kg, weshalb sie als leichte Soda bezeichnet wird. Sie hat infolge des Entweichens der Kohlensäure eine poröse Struktur, ist leicht löslich und für alle Zwecke geeignet, wo die Soda aufgelöst werden soll. Allein gerade infolge ihrer Porosität besitzt diese leichte Soda ein schlechtes Wärmeleitungsvermögen; daher schmilzt sie schwerer und ist für alle Zwecke, bei denen die Soda im Schmelzfluß Verwendung findet, also vor allem in der Glasindustrie, wenig geeignet.

Aus diesem Grunde wird die Soda nochmals bei höherer Temperatur geglüht; dadurch findet, ohne daß die Soda zum Schmelzen kommt, eine Verdichtung statt. Das Raumgewicht dieser zweimal kalzinierten Soda steigt dadurch auf 1,3—1,35, d. h. ein Liter wiegt 1,3—1,35 kg, weshalb sie als schwere Soda bezeichnet wird. Von einer solchen Soda wird also der Doppelzentner bei der Verpackung ein bedeutend kleineres Faß brauchen als von der leichten Soda, was zunächst einmal für Seetransporte wichtig ist. Ferner geht beim Gebrauch dieser schweren Soda von einem Glassatz mehr in den Hafen hinein. Schließlich besitzt die schwere Soda infolge ihrer dichteren Beschaffenheit ein größeres Wärmeleitungsvermögen, sie schmilzt also leichter und rascher.

In dieser Hinsicht ist die Leblancsoda der zweimal kalzinierten Solvaysoda gleichwertig, sie muß auch als schwere Soda bezeichnet werden; allein bekanntlich kann die Leblancsoda nie so rein dargestellt werden, weil sie immer etwas gallebildende und färbende Verunreinigungen, wie Kochsalz, schwefelsaures Natrium, Schwefelnatrium usw. enthält.

Zusammenfassend kann man also sagen: Leichte und schwere Soda brauchen sich nicht in ihrer chemischen Zusammensetzung zu unterscheiden, auch kann eine schwere Soda sowohl Solvay- als Leblancsoda sein. Leichte und schwere Soda unterscheiden sich nur durch ihr Raumgewicht, indem eben erstere tatsächlich der Raummenge (dem Volumen) nach leichter ist als letztere. Dieser Unterschied beruht nur auf der Art der Herstellung, wodurch die leichte Soda weniger dicht ist als die schwere; infolgedessen schmilzt aber die leichte Soda schwerer, die schwere Soda leichter. (Ob letzterer Unterschied bei der verhältnismäßig großen Hitze der Glasschmelzöfen wesentlich ins Gewicht fällt, ist allerdings eine andere Frage.) Die schwere Solvaysoda ist teurer als die leichte Solvaysoda, doch soll sich der Preisunterschied infolge der leichteren Schmelzbarkeit wieder aufheben. Ob schwere reine Solvaysoda oder ebenfalls schwere aber unreine Leblancsoda verwendet werden soll, darüber entscheidet die Reinheit des zu erschmelzenden Glases, andernfalls der Preis.

*)Nach gütiger Mitteilung des Laboratoriums der Solvay-Sodafabrik Bernburg. Über die nachfolgenden Ausführungen vergl. besonders: Lunge, Handbuch der Sodaindustrie.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 5. Ersatz für Borax. Gibt es ein Schmelzmittel, welches als Glasur und zu ähnlichen Zwecken dieselbe Wirkung hervorbringt wie Borax oder Borsäure? Das Schmelzmittel muß sich leicht lösen und hohe Temperaturen aushalten. Bei weniger bekanntem Mittel Aufgabe der es herstellenden Fabrik erbeten.

Antworten.

Zu Frage 1. Weichbleiben des Gießschlickers. Dritte Antwort. Wenn der Gießschlicker und die Gußstücke selbst nach längerem Stehen nur schwer aus der Form zu nehmen sind, weil sie zu weich sind und deshalb ihre Form verlieren, so liegt das nur daran, daß der Gießschlicker zu viel Wasser enthält oder die Formen zu oft gebraucht sind, ohne getrocknet zu sein, daher voll Wasser gesogen sind und die Fähigkeit, weiter Wasser aufzunehmen, verloren haben. Sehr magere Massen mit hohem Quarzgehalt und besonders solche mit sehr fein gemahlenem Quarzsand zeigen häufig aber auch die Eigenschaft, sehr lange weich und gummiartig zu bleiben. In letzterem Falle wird die Beseitigung des Fehlers am besten durch Ersatz des plastischen Tones und des feingemahlenen Quarzsandes durch gröbere Mahlung des letzteren und Verwendung weniger plastischer quarzreicherer Tone erreicht. Für den zuerst erwähnten Fall ergibt sich das Mittel, den Fehler zu vermeiden, ganz von selbst, es besteht in häufigerem Trocknen der Formen und Herabsetzung des Wassergehalts des Gießschlickers.

Zu Frage 2. Abblättern von Unterglasurfarben. Zweite Antwort. Mattblaue und hellblaue Steingutunterglasurfarben enthalten viel Tonerde, und dieser hohe Tonerdegehalt trägt die Schuld des Abblätterns und Zusammenziehens der Glasur. Alle von der Glasur wenig angreifbaren oder unschmelzbaren Körper wie Chromoxyd, Kobaltoxyd, Tonerde geben den damit hergestellten Unterglasurfarben die fehlerhafte Eigenschaft, zwischen Scherben und Glasur eine trennende Schicht zu bilden, weil sie von der Glasur nicht genügend angegriffen werden. Solche Farben wirken ebenso wie zu weich

verglühte Scherben, weil auch dieser eine aus Massestaub bestehende Oberfläche hat, der von der Glasur nur schwer aufgenommen wird. Selbst ein ungenügendes Abstauben gut verglühter Scherben kann den Fehler des Abrinnens und Abblätterns der Glasur herbeiführen. In allen diesen Fällen verhindert die Staubschicht, als welche die Unterglasurschicht ebenfalls angesehen werden muß, die zum guten Haften notwendige Berührung von Glasur und Scherben. Der Fehler zeigt sich gewöhnlich schon beim Trocknen der Glasur nach dem Glasieren durch Erscheinen von Rissen und Abkrümmen der Glasur vom Scherben: beim Brennen dann das Zusammenziehen und nach dem Brande, oft auch schon während desselben, das Abblättern. Das beste Mittel, den Fehler zu vermeiden, ist genügendes Verglühen des Scherbens und gutes Abstauben desselben unmittelbar vor dem Glasieren. Die zum Abblättern neigenden Unterglasurfarben aber müssen beim Mahlen auf der Mühle einen Glasurzusatz erhalten, der sie beim Brennen zum Sintern bringt. Auf der gesinterten Farbe haftet die Glasur dann, ohne abzublättern.

Zu Frage 3. Zusatz von Kochsalz zum Gießschlicker. Bezüglich der Bereitung des Gießschlickers gibt es heute noch in der Praxis die mannigfaltigsten unbegründetsten Vorschläge. Der Grundgedanke der Verflüssigung ist die Entstehung einer schwach alkalischen Reaktion; begründet ist daher der Zusatz von Soda, von Ätzkali, Ätznatron, auch Wasserglas oder auch organischen Basen (Tetramethylammoniumhydroxyd oder dgl.), und auch Ammoniak wirkt häufig. Die Mengen dieser Mittel müssen meist recht gering sein (1—2 auf 1000), können aber nur praktisch für jeden Ton besonders ausprobiert werden. Größere Mengen wirken oft wieder gegenteilig. — Was dagegen Kochsalz in Gießschlickern bewirken soll, ist unerfindlich. Wahrscheinlich wird dasselbe umgekehrt versteifend wirken. In größerer Menge kann es an Kanten und Ecken kristallisieren, beim Verglühen dieselben dicht machen und so das Mattbleiben beim Glasieren bewirken. Es ist also nach jeder Richtung besser, das Kochsalz draußen zu lassen.

Zweite Antwort. Man setzte früher dem Gießschlicker Kochsalz zu, um die Schuppen- und Narbenbildung desselben zu verringern, doch möchte ich diese Wirkung dem Kochsalz nicht unwiderlegbar zuschreiben. Andererseits ließen sich aber auch Fabrikationsfehler praktisch und wissenschaftlich nicht mit Sicherheit auf den Kochsalz-Zusatz zurückführen. Jedenfalls hat der Keramiker heute besser bewährte Mittel an der Hand, (z. B. geringen Borax-Zusatz), um die Schuppenbildung zu vermeiden.

Zu Frage 4. Abblättern des Emails von gußeisernen Ofenplatten. Dieses Abblättern von Email beim Eintrocknen ist die gleiche Erscheinung, die man auch beim Trocknen frisch glasierter Tonwaren manchmal wahrnehmen kann. Sie tritt dann auf, wenn die Glasurteilchen unter sich eine heftige Anziehungskraft zeigen und ist besonders bei zu fein gemahlenem Glasurbrei häufig. Jedenfalls reagiert auch das Wasser Ihres Emailbreies alkalisch. (Rotes Lackmus wird blau.) Vermahlen Sie denselben kürzere Zeit und fügen Sie dem fertigen Brei etwas Essigsäure zu, so wird der Fehler wohl verschwinden.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Hermann Hoch in Berlin.
Hafnermeister Wilhelm Deifel in Schweinfurt.

Personalnachrichten. Die Steingutfabrik von Theodor Paetsch in Frankfurt a. Oder konnte am 1. Januar 1916 auf ein 75jähriges Bestehen zurückblicken.

Die k. k. priv. Porzellanfabrik Dallwitz, Pröscholdt & Co. in Dallwitz, bestand am 1. Januar 1916 25 Jahre unter der jetzigen Firma.

Ernst Mauckisch, Lohnvorstand in der Steingutfabrik von Villeroy & Boch in Dresden, konnte auf eine 25jährige Tätigkeit bei der genannten Firma zurückblicken.

Dem Fabrikbesitzer Tosche in Neudamm wurde der Rote Adlerorden vierter Klasse verliehen.

Das vom König von Bayern für in der Heimat erworbene besondere Verdienste um das Heer oder die allgemeine Wohlfahrt des Landes gestiftete König Ludwigs-Kreuz wurde verliehen an:

Kommerzienrat Georg Friedrich Kircher in Grünstadt,
August Bauscher, Direktor der Akt.-Ges. Porzellanfabrik Weiden, Gebr. Bauscher in Weiden,
Johann Schlipphak, Direktor der Porzellanfabrik Tirschenreuth Akt.-Ges.,
Fabrikbesitzer Christian Seltmann in Weiden,
Kommerzienrat Philipp Rosenthal in Selb,
Fabrikbesitzer Karl Schumann in Arzberg,
Kommerzienratswitwe Berta Auvera in Arzberg,
Fabrikbesitzer Benedikt von Schwarz in Nürnberg,
Kommerzienrat Albert Bäuml, Pächter der Königl. Porzellanmanufaktur in Nymphenburg.

Die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse wurde verliehen an:
Fliesenleger Paul Borowski in Bromberg,
Porzellanmaler Matthias Franco in Saargemünd,
Porzellanmaler Franz Groh in Saargemünd,
Ofensetzer Roman Jerzykowski in Charlottenburg,
Ofensetzmeister Paul Scholz in Liegnitz,
Porzellandreher Hugo Schwoch in Berlin,
Porzellandreher Max Späth in Berlin.

Isolatoren-Prüffeld im Freien. In Ergänzung der Mitteilung in Nr. 51 vom vorigen Jahre sei bemerkt, daß außer der Porzellanfabrik H. Schomburg & Söhne auch andere Fabriken ähnliche Prüfeinrichtungen im Freien besitzen. Insbesondere hat die Porzellanfabrik Hermsdorf, S.-A. schon seit dem Jahre 1905 eine für 200 000 Volt Spannung benutzte Freileitungs-Versuchsstelle in Betrieb, die inzwischen wesentlich vergrößert und vervollkommnet worden ist. An der Hermsdorfer Versuchsanlage sind s. Zt. besonders umfangreiche Versuche über das Verhalten von Freileitungs-Isolatoren unter den verschiedensten Witterungsverhältnissen, wie natürlichem Regen, Schnee, Rauhreif usw. angestellt worden, die für die Beurteilung von Hochspannungs-Isolatoren grundlegende Bedeutung erlangt haben.

Handelsregister-Eintragungen.

Elmshorn. C. & E. Carstens. Die Verbindung der Niederlassung in Elmshorn als Zweigniederlassung mit der bisherigen Hauptniederlassung in Hamburg und deren weiteren Zweigniederlassungen in Neuhaldensleben und Rheinsberg ist mit Ablauf des 31. Dezember 1915 aufgehoben. Die bisherige Firma wird fortgeführt von der künftigen Hauptniederlassung in Elmshorn mit einer Zweigniederlassung in Magdeburg. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Ernst August Carstens in Elmshorn führt vom 1. Januar 1916 an als alleiniger Inhaber das Handelsgeschäft unter der bisherigen Firma fort. Die Gesellschaft ist mit Ablauf des 31. Dezember 1915 durch Beschluß der Gesellschafter ohne Liquidation aufgelöst.

Hamburg. C. & E. Carstens, mit Zweigniederlassungen in Magdeburg, Neuhaldensleben, Elmshorn und Rheinsberg. Die Firma ist gelöscht und dafür eingetragen: C. & E. Carstens, Neuhaldensleben mit Zweigniederlassung in Rheinsberg. Alleiniger Inhaber: Kaufmann Christian Carstens (Groß Flottbeck). Die bisherige Firma ist ohne Liquidation zum 1. Januar 1916 aufgelöst.

Hamburg. Wand- und Fußbodenplatten-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. An Stelle des durch den Tod ausgeschiedenen Liquidators Bergmann ist Paula Louise Frieda Bergmann Witwe, geb. Meier, zum Liquidator bestellt worden. Die Liquidation ist beendigt und die Firma erloschen.

Magdeburg. Buckauer Porzellan-Manufactur, Akt.-Ges. Die Herabsetzung des Grundkapitals um 288 000 M ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt jetzt 144 000 M (240 Inhaberaktien zu je 600 Mark). Die Prokura von Paul Raeck ist erloschen.

Schönwald. Porzellanfabrik Schönwald und Porzellanfabrik Schönwald, Abteilung Arzberg, Zweigniederlassung in Arzberg. Die Vertretungsbefugnis des Vorstandsmitglieds Edmund Krüger ist beendigt. Die Prokura von Samuel Loewenthal ist erloschen. Direktor Samuel Loewenthal (Arzberg) ist nun Vorstandsmitglied.

Dahlhausen a. d. Ruhr. Dr. C. Otto & Co. G. m. b. H, Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Dr.-Ing. Rudolf Buck ist erloschen.

Berlin. Elektro-Osmose Akt.-Ges. (Graf Schwerin Gesellschaft). Ingenieur William E. Trinks ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Das Aufsichtsratsmitglied Direktor Curt Kramer ist als Stellvertreter eines behinderten Vorstandsmitgliedes bis zum 30. Juni 1916 aus dem Aufsichtsrat abgeordnet. Die Prokura von Gottfried Collischon ist erloschen.

Althaldensleben. Mitteldeutsche Steingutfabrik G. m. b. H. Dem Kaufmann Erich Korsukewitz ist Prokura erteilt worden.

Elbing. H. Monath, Ofenfabrik. Der Frau Bertha Monath, geb. Engelke, ist Prokura erteilt.

Konkurs. Hohburger Kaolin- und Tonwerke, G. m. b. H. in Hohburg. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Sulzberger (Wurzen). Anmeldefrist: 5. Februar 1916. Wahltermin: 7. Februar 1916, vormittags 10 Uhr. Prüfungstermin: 23. Februar 1916, vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 5. Februar 1916.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glasraffineur Wilhelm Tschinkel in Ober-Kreibitz in Böhmen.

Personalnachrichten. Auf eine 25jährige Tätigkeit konnten die Vereinigten Hoyerswerdaer Glasfabriken Strangfeld & Hannemann, in Hoyerswerda zurückblicken.

Der Lagermeister Franz Elvers feierte sein 60jähriges Arbeits-Jubiläum bei der Glasfabrik von Gebr. Meyer in Geesthacht.

Das vom König von Bayern für in der Heimat erworbene besondere Verdienste um das Heer oder die allgemeine Wohlfahrt des Landes gestiftete König Ludwig-Kreuz wurde verliehen an:

Guts- und Fideikommißbesitzer Eduard Freiherr von Poschinger auf Schloß Oberfrauenau,
Julius Bauer, Direktor der Vereinigten bayer. Spiegel- und Tafelglaswerke vorm. Schrenk & Cie. in Neustadt a. W.,
Glasfabrikbesitzer Zacharias Frank in Neustadt a. W.-N.,
Glasfabrikbesitzer Karl Sigwart jun. in Stockheim.

Dem Glasschleifer Josef Sator in Schreckendorf, Kr. Habelschwerdt wurde die Rote Kreuz-Medaille dritter Klasse verliehen.

Handelsregister-Eintragungen.

Oftringen (Schweiz). R. Gasser & Cie. Akt.-Ges. Die Firma ist geändert in Schweizerische Uhrgläserfabrik Akt.-Ges. Die Unterschrift des bisherigen Direktors Robert Gasser ist erloschen. Einzelprokura ist erteilt an Johann Hofstetter.

Fürth. Leopold Büchenbacher, Spiegelglasfabrik. Der Kaufmannsehefrau Betty Büchenbacher ist Prokura erteilt.

Konkurse. Westpr. Glasschleiferei und Spiegelfabrik E. G. m. b. H. in Danzig. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Ruhländer Glasmanufaktur Lindner & Kaempfe in Ruhland. Termin zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen: 2. Februar 1916, vormittags 11 Uhr.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Das vom König von Bayern für in der Heimat erworbene besondere Verdienste um das Heer oder die allgemeine Wohlfahrt des Landes gestiftete König Ludwig-Kreuz wurde verliehen an:

Georg Baumann, Mitinhaber der Stanz- und Emaillierwerke von Gebr. Baumann in Amberg.

Christoph Schöffel, Spengler in den Stanz- und Emaillierwerken von Gebr. Baumann in Amberg.

Radebeuler Guß- und Emaillier-Werke vorm Gebr. Gebler. Nach dem Geschäftsbericht brachte das am 30. September abgelaufene Betriebsjahr unter Einrechnung des vorjährigen Vortrags in Höhe von 400 M einen Rohgewinn von 621,432 M. Die Abschreibungen belaufen sich auf 97,743 M, der Reingewinn beträgt 486,827 M. Aus diesem werden auf Dispositionsfonds, der auch die Rücklage für Kriegsgewinnsteuer enthält, 250,000 M gestellt, und von dem Rest werden 16 (i. V. 0) v. H. Dividende verteilt und 97,984 M vorgetragen. Gegenwärtig ist die Gesellschaft dem durch zahlreiche Einberufungen entsprechend geschmälerten Bestande der Arbeiterschaft nach ausreichend beschäftigt.

Handelsregister-Eintragungen.

Nürnberg. C. Rießner & Co. G. m. b. H. Die Firma wurde geändert in Ofenwerke Rießner G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr die Beteiligung an Unternehmungen, welche Gegenstände der Maschinen- und Beheizungsbranche herstellen und vertreiben. Das Geschäft ist mit Aktiven und Passiven und dem Rechte zur Fortführung der bisherigen Firma auf die Kommanditgesellschaft C. Rießner & Co. übergegangen. Persönlich haftende Gesellschafterin: Ofenwerke Rießner, G. m. b. H. in Nürnberg. Zwei Kommanditisten.

Graudenz. Herzfeld & Victorius. Dem Abteilungsvorsteher Arnold Jahn und dem Reisevertreter Oskar Wollert ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß sie entweder beide zusammen oder jeder von ihnen gemeinschaftlich mit einem der bisherigen Prokuristen Georg Frommer bezüglich Ernst Seydler zur Vertretung befugt sind.

Ausstellungen.

Wanderausstellung: Die Kunst im Kriege. Das Deutsche Museum für Kunst und Handel und Gewerbe (Hagen i. W.) plant eine Wanderausstellung: Die Kunst im Kriege. Die Ausstellung wird unterstützt vom Deutschen Werkbunde, der Gesellschaft für Soziale Reform, dem Büro für Sozialpolitik, dem Deutschen Käuferbund und der Zentralstelle für Volkswohlfahrt. Ihr Zweck ist, der Entwürdigung des Krieges entgegenzuwirken, unserm Volke das Geistige dieser Zeit ins Bewußtsein zu rufen und seine Entschließungen im Sinne fortschreitender Kultur zu beeinflussen. Die Ausstellung soll umfassen: 1. Kriegergräber und Ehrenfriedhöfe. Neue Entwürfe und Beispiele aus der Vergangenheit. 2. Kriegsdenkmäler, Entwurf und Anordnung im Stadtbilde. Nagelfiguren. Auch alte Beispiele. 3. Frei Werke der bildenden Kunst (Bildnerei, Malerei, Graphik), die aus der Kriegsstimmung geboren sind. 4. Erzeugnisse des Handwerks und der Industrie, die durch den Krieg hervorgerufen sind. nIsbesondere Gedenktafeln, Erinnerungstruhen, Schaumünzen und Kriegsandenken. Auch Spielwaren. 5. Werke des Buch- und Druckgewerbes. Kriegsbücher, Zeitschriften, Aufrufe, Bekanntmachungen, Plakate, Packungen. 6. Werke der photographischen Kunst. Sowohl Bildnisse von Heerführern und Soldaten wie Aufnahmen aus dem Felde. 7. Entwürfe für Krieger- und Erholungsheime, Siedelungen und den Wiederaufbau zerstörter Städte. Dazu auch Beispiele verwandterAnlagen aus der jüngsten Vergangenheit. 8. Vorbilderfolgen für die Einrichtung von Unterrichtskursen für Kriegsinvaliden. Entwürfe und Gegenstände. Die Ausstellung soll Anfang Februar 1916 zum erstenmal in Berlin (voraussichtlich im Reichstagsgebäude) gezeigt werden. Ihre Dauer ist auf drei Wochen berechnet. Über die anschließende Wanderreise durch andere deutsche Städte steht noch nichts fest.

Kunstgewerbe.

Ein Steinzeitfund auf der Berliner Museumsinsel. Ein merkwürdiger, gegen 4000 Jahre alter verzierter Tontopf ist bei den Bauarbeiten auf der Berliner Museumsinsel gefunden worden. Der Topf ist offenbar mit dem Spreeschlamm von weiter oben her mit abgesetzt worden, denn eine steinzeitliche Siedlung an dieser versumpften Fundstelle scheint unmöglich. Der Topf ist verziert mit breien Bändern, die von seinem Hals bis zur Bauchmitte herabgehen und in Linien eingekratzt sind, mit einem auffälligen Zickzacksaum. Dieses Ornamentmotiv erläutert der Direktor Professor Dr. Karl Schuchhardt vom Völkerkundemuseum im Jahrbuch der preußischen Kunstsammlungen und verfolgt es auf seiner weiten Wanderung bis hinauf zum Mittelländischen Meer. Er stellt fest, daß hier eine Schnurverzierung vorliegt, die aus der Flechterei stammt. Diese Flechtformen mit ihren strengen Linien gehören jenem Konstruktionsstil an, der zur Steinzeit, d. h. bis 2000 v. Chr. oder etwas länger, die Keramik unseres Nordens ganz erheblich von der des übrigen Europa unterscheidet. Nun läßt sich gerade an diesen Formen verfolgen, wie nordischer Einfluß in die Mittelmeerkultur vorrückte und wie aus der Verschmelzung beider die Grundzüge der griechischen Kultur sich entwickelten. Auf dem Wege über Böhmen, Mähren, Krain und Slavonien sind diese Band- und Flechtformen nach dem Süden gekommen. Auf dem Wege endlich zwischen Slavonien und den Meeresküsten der Adria und der Ägäis hat sich die Verzierungstechnik aus dem Einkratzen in das Bemalen umgesetzt. Die Formen aber sind die alten geblieben. Auf griechischem Boden ist dieser fremde Stil, der im technischen Ornament des Norden wurzelt, in der Entwicklung der mykenischen Kultur stark zu spüren: in Troja, in Mykenä, in Tiryns stellt Schuchhardt ihn fest. Und er schließt: Allzu leicht wird immer noch der Süden und Südosten Europas als die Quelle alter Kulturströmungen angesehen. Die Entwicklungsrichtung unseres Ornamentmotivs vom Norden her ist sicher gegeben, und die Schichten, in die es beim Vorschreiten nach dem Süden und Südosten gelangt, ewrden allmählich jünger. Sie führen aus der Stein- bis in die Kupferzeit und für Mykenä in die Bronzezeit hinauf. Dieser nordische Einfluß spricht sich überall wesentlich in der Ornamentik aus, nicht in den Formen der Gefäße. Es sind die vorgriechischen Völker um das Mittelländische Meer: die Pelasger, Karer, Leleger, zu denen die Formen aus unserem Norden gesommen sind. Die wichtigste Ergänzung zu diesem Zug von Norden her bildet das Auftreten des nordischen Megaren-Hauses in Thessalien und in mykenischen Kreisen. Je mehr sichere archäologische Beobachtungen in dieser Richtung gemacht werden, um so klarer wird sich nach und nach herausstellen, wie wir uns die Indogermanisierung des Mittelmeeres, wo das Kretische, Lemnische, Hettitische, Etruskische die vorindogermanische Sprachschicht bezeichnen, vorzustellen haben.

Verschiedenes.

Die Bewertung der Feststellungen der berufsgenossenschaftlichen technischen Aufsichtsbeamten gegenüber abweichenden Bekundungen beteiligter Unternehmer und Arbeiter bei etwaigen Strafbeschwerden. Bei einer Betriebsrevision am 16. Januar 1914 hatte der technische Aufsichtsbeamte festgestellt, daß in der Gräberei der Ziegelei X. unterhöhlt wurde. Wegen dieses Verstoßes ist der Betriebsleiter von der Berufsgenossenschaft mit einer Strafe von 50 M belegt worden, während gegen die Arbeiter beim zuständigen Versicherungsamt Strafantrag gestellt wurde. Im Beschwerdeverfahren wurde die Strafverfügung der Berufsgenossenschaft durch das Oberversicherungsamt aufgehoben. Die Behörde war der Meinung, daß der durch den technischen Aufsichtsbeamten gemeldete Verstoß nicht als festgestellt erachtet werden könne. Der bezügliche Bericht könne nur dann als zuverlässig und einwandfrei angesehen werden, wenn er durch Anerkenntnis der beteiligten Personen, durch Zeugenaussagen und sonstige Beweismittel unterstützt würde. Dies sei jedoch vorliegend nicht der Fall, denn alle Beteiligten hätten erklärt, daß am fraglichen Tage in der Gräberei nicht unterhöhlt worden sei. Selbst der Aufseher habe die im Bericht des Aufsichtsbeamten aufgestellte Behauptung als unrichtig bezeichnet. Die bei der Revision aufgenommene Photographie lasse die Örtlichkeit nicht genau erkennen und könne daher die Angaben des Revisionsberichts nicht wesentlich stützen. Ein Irrtum des technischen Aufsichtsbeamten bei Abfassung des Berichts über eine 14 Tage vorher vorgenommene Revision erscheine keineswegs ausgeschlossen; die Vernehmung des Aufsichtsbeamten und dessen Gegenüberstellung mit den anderen Beteiligten könne nicht stattfinden, da jener im Felde stehe. Nach alledem habe das Oberversicherungsamt nicht annehmen können, daß der Verstoß einwandfrei festgestellt worden sei. — Das Oberversicherungsamt hatte also in seiner Entscheidung den Aussagen der beteiligten Arbeiter usw. gegenüber den Bekundungen des technischen Aufsichtsbeamten den Vorzug gegeben. Damit glaubte die Berufsgenossenschaft sich nicht zufrieden geben zu dürf. Daß die technischen Aufsichtsbeamten über den bei der Revision festgestellten Verstoß von den Arbeitern eine schriftliche Anerkennung nicht erlangen können, liegt auf der Hand. Vorliegend hatte der Aufsichtsbeamte jedoch in seinem Bericht erwähnt, daß er die Arbeiter bei der Zuwiderhandlung betroffen und sie dementsprechend belehrt habe. Zudem ließ die durch den Aufsichtsbeamten angefertigte Photographie mit hinreichender Sicherheit erkennen, daß und wo die Unterhöhlungen stattgefunden hatten. Mit Rücksicht hierauf wandte sich der Genossenschaftsvorstand auf dem Wege der weiteren Beschwerde an das Reichsversicherungsamt. Durch Entscheidung vom 22. November 1915 ist der Strafbescheid der Berufsgenossenschaft vom 21. Februar 1914 wieder hergestellt worden. — Aus den Gründen: Das Oberversicherungsamt hat den von den beteiligten Arbeitern bestrittenen Verstoß gegen die Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaft nicht als erwiesen angesehen, weil der Bericht des technischen Aufsichtsbeamten erst 14 Tage nach der Betriebsbesichtigung geschrieben worden, von den Beteiligten nicht anerkannt sei und durch Zeugenaussagen oder sonstige Beweismittel nicht

unterstützt werde. Die von dem technischen Aufsichtsbeamten aufgenommene Photographie der Gräberei lasse die Örtlichkeit nicht genau erkennen und könne den Bericht nicht wesentlich stützen.

Dieser Auffassung konnte das Reichsversicherungsamt nicht folgen. Erfahrungsgemäß können sich die technischen Aufsichtsbeamten der Berufsgenossenschaften bei ihren meist längere Zeit währenden Besichtigungsreisen nicht auf ihr Gedächtnis verlassen, sondern legen den Befund der besichtigten Betriebe in ihren Tagebüchern fest, um nach ihrer Rückkehr auf Grund dieser an Ort und Stelle niedergeschrieben Revisionsvermerke die Besichtigungsberichte zu den Akten der Berufsgenossenschaft zu erstatten. Aber selbst wenn man den klaren und bestimmten Besichtigungsbericht vom 30. Januar 1914 nicht als ausreichend ansehen wollte und mit dem Oberversicherungsamt fordern würde, daß er durch andere Beweismittel gestützt werde, so erscheint nicht angängig, das im Betriebe aufgenommene Photogramm als solch weiteres Beweismittel abzulehnen. Wenn auch die dem Besichtigungsberichte beigefügte Aufnahme von einer der zahlreichen Arbeitsstellen photographisch kein gutes Bild darstellt, so läßt sie doch unzweifelhaft erkennen, daß keineswegs in Absätzen oder mit Abböschung, wie es im § 3 der Revidierten Unfallverhütungsvorschriften vorgeschrieben ist, gearbeitet, sondern im Umfange der dunkel belichteten Stelle in die Wand hineingearbeitet, also unterhöhlt worden ist. Und lediglich darauf kommt es an. Übrigens hat der bestrafte Geschäftsführer auch mittels Postkarte vom 9. Februar 1914 der Berufsgenossenschaft mitgeteilt, daß die anläßlich der Revision am 16. Januar festgestellten Mängel beseitigt seien. Der Verstoß war danach als erwiesen anzusehen.

Zeitung der X. Armee. Seit kurzem erscheint diese Zeitung, nicht als eine Tageszeitung im landläufigen Sinne, sondern als ein Soldatenblatt, das dem Feldgrauen ein lieber Kamerad werden möge, darinnen jeder sein Körnlein Ernst und Freude, Belehrung und Erbauung finde. Das Blatt will ein Spiegelbild sein der geistigen Bedürfnisse des Heeres in den vielseitigen Beziehungen des Einzelnen zur Heimat, zum Berufe, zur Gesellschaft. Die verantwortliche Schriftleitung wurde dem Leutnant der Reserve H. Urbach, dem 1. Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung, übertragen.

Zur Frage der Rohstoffbeschaffung nach dem Kriege. Der „Deutsche Dienst", das Nachrichtenblatt der Vereinigung zur Förderung deutscher Wirtschaftsinteressen im Ausland, schreibt in seiner ersten, am 1. Januar 1916 erschienenen Nummer: In den offiziellen Vertretungen von Handel und Industrie, wie auch in den in Betracht kommenden zentralen Organisationen ist seit einiger Zeit vielfach die Frage des ausländischen Warenabsatzes nach dem Kriege erörtert worden. Wohl hat diese Frage ihre Berechtigung, jedoch lange nicht die überragende Bedeutung, wenn man bedenkt, daß der Inlandsmarkt nach dem Kriege infolge der verschiedensten Beschlagnahme-Verfügungen und erhöhter Ersparnisse in großem Maße aufnahmefähig sein wird und weiter die russischen, belgischen und französischen Industrien zum großen Teile vernichtet sind und sicher geraume Zeit zur Wiederherstellung gebrauchen. Für viel wichtiger für eine sofort einsetzende ununterbrochene Erzeugung erachte ich die Rohstoff-Frage. Die aus dem Kriege geretteten Bestände werden derart gering sein, daß sie kaum in Betracht kommen können. Anderseits haben wir einen großen Teil unserer benötigten Rohstoffe in Friedenszeit aus dem feindlichen Auslande bezogen, und dieselben haben sich auf den Märkten dieser Länder, zum Teil in wenigen Händen, angehäuft. Sie bilden ein willkommenes Mittel, bei einer ungeregelten und nicht planmäßigen Nachfrage gewaltige Preissteigerungen herbeizuführen, die uns unter Umständen bei den ohnehin nach dem Kriege gesteigerten Produktionskosten auch ein geringes Verdienst sehr beschneiden dürften. Anderseits werden auch die deutschen Fabrikanten bemüht sein, zur Gewinnung eines Vorsprungs gegenüber dem ausländischen Wettbewerb, möglichst rasch und billig die benötigten Rohstoffe zu kaufen, wodurch, vom allgemeinen Standpunkte aus betrachtet, eine solch lebhafte Nachfrage auf den ausländischen Rohstoffmärkten auftreten dürfte, daß die Preise bedeutend anziehen. Es wäre hier von den in Betracht kommenden Industrien in Erwägung zu ziehen, ob man nicht für die Zeit des Übergangs eine zentrale Beschaffung der erforderlichen Rohstoffe in die Wege leiten sollte, wodurch eine den Bedürfnissen entsprechende Versorgung, eine gleichmäßige Beschäftigung aller Unternehmen und damit eine Einflußnahme auf die Preisgestaltung ermöglicht würde. Zu einem guten Teil könnte diese Aufgabe auch gelöst werden von den für einzelne Industrien bereits bestehenden Kriegs-Abrechnungsstellen, denen wichtiges statistisches Material hinsichtlich der Bedürfnisfrage bereits zur Verfügung stehen dürfte. Ein anderes Vorbild könnte auch die Bremer Baumwoll-Import-Gesellschaft 1915 abgeben. Um die Lösung dieser Aufgabe auf dem angedeuteten Wege zu ermöglichen, müßte diesen Stellen, bzw. deren Kommissionären, das alleinige Recht der Beschaffung, entweder auf dem Wege der Gesetzgebung eingeräumt werden, oder durch freiwillige Bindung der einzelnen Unternehmungen gegenüber diesen Beschaffungsstellen. Dabei ist weiter zu berücksichtigen, daß diese Stelle schon bei Beginn der Friedensverhandlungen, die sich voraussichtlich längere Zeit hinziehen dürften, ihre Arbeiten beginnen könnte, da ihr eine ganz andere behördliche Unterstützung infolge ihrer zentralen Bedeutung zugewandt werden könnte, wie dem einzelnen Unternehmer. Der Gedanke soll bloß eine Anregung sein und ließe sich jedenfalls nach Maßgabe der besonderen Bedürfnisse verwerten. Außerordentliche Zeiten erheischen auch außerordentliche Maßnahmen, und daß die Idee durchführbar ist, zeigt das Bremer Beispiel. Zu beachten ist bei Ausführung des Planes allerdings auch, daß die zentrale Beschaffungsstelle möglichst gut und einwandfrei über den in Betracht kommenden Rohstoffmarkt unterrichtet ist, um auch Bestände heranzuziehen, die nicht auf dem üblichen Zentralmarkt zum Angebot kommen. Hier ist ein Hand-in-Hand-Arbeiten mit dem in neuerer Zeit angestrebten internationalen Nachrichtendienst, wie er von der Vereinigung zur Förderung deutscher Wirtschaftsinteressen im Ausland gepflegt wird, sehr empfehlenswert. — Die Leitung der Vereinigung steht übrigens auf dem Standpunkte, daß die Frage einer hinreichenden und gesicherten Rohstoffversorgung zu angemessenen Preisen wirksam nur durch die amtlichen Stellen gelegentlich der Friedensverhandlungen geregelt werden kann. Unsere Rohstoffbeschaffung muß Gegenstand besonderer Bestimmungen in den Friedensverträgen sein, d. h. die in Betracht kommenden Regierungen müssen die Verantwortung dafür übernehmen, daß nicht durch geheime Maßnahmen einflußreicher privater Stellen und Unternehmungen die Zufuhren nach Deutschland und seinen Verbündeten erschwert oder gar unmöglich gemacht werden.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXIV. Jahrgang, Nr. 4. Berlin, 27. Januar 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Praktische Winke für die Gießerei in Porzellanfabriken.

A. Heber.

Obwohl die Gießerei heutzutage in der Porzellanfabrikation einen bedeutenden Raum einnimmt und man die vorteilhaftesten Arbeitsweisen dafür als allgemein bekannt voraussetzen sollte, so hängen doch einzelne Fabriken noch an althergebrachten, aber unpraktischen Arbeitsgewohnheiten, teils, weil sie zu bequem sind, um Neuerungen einzuführen, teils weil sie die neueren und besseren Verfahren nicht kennen gelernt haben, so daß es nicht unangebracht sein dürfte, einige wesentliche Punkte zur Besprechung zu bringen.

Das Wichtigste beim Gießverfahren ist, einen Gießschlicker herzustellen, der gut von den Formen losläßt und sie nicht allzuschnell durchfeuchtet, so daß dem Gießer das lästige Trockenstellen der Formen möglichst lange erspart bleibt. Dies wird dadurch erreicht, daß man den Schlicker möglichst dick anmacht. Steckt man die Hand hinein, so muß der Schlicker sich an den Fingern in die Höhe ziehen lassen wie weiches Gummi. Um dies zu erreichen, muß man den Sodazusatz genau ausprobieren und darf nicht mehr Soda hinzugeben, als unbedingt notwendig ist. Dadurch wird nicht nur ein allzuschnelles Naßwerden der Formen vermieden, sondern die Formen werden dadurch auch geschont; denn sie werden bekanntlich von der Soda leicht angegriffen und löcherig gemacht.

Manche Fabriken verwenden aus einem alten aber unbegründeten Vorurteil auch nicht den Abfall, der sich durch den Ansatz am Gießloch, beim Verputzen usw. ergibt. Wenn dieser auch natürlich an Plastizität verloren hat, so läßt er sich doch jederzeit wieder zur Gießmasse verwenden, indem man ihn im Quirl auflöst, von neuem Soda zusetzt und ihn dann mit so viel frischer Gießmasse vermischt, daß diese noch ihre Gießfähigkeit behält. Setzt man so die Abfallmasse immer gleichmäßig der frischen Gießmasse zu, so wird sich erstere nie anhäufen, und man braucht dann nie soviel der frischen Masse zuzusetzen, daß der gemischte Schlicker weniger leicht von der Form losläßt als frischer ungemischter Schlicker.

Wie oft sieht man in Porzellanfabriken ganze Halden von Abfallmasse im Freien liegen, die im wörtlichen Sinne zum Fenster hinausgeworfenes Geld darstellen.

Hat man nun durch sorgfältiges Ausprobieren die richtige Zähigkeit des Gießschlickers erreicht, so ist die Aufmerksamkeit auf die Tätigkeit des Gießens zu richten, und dabei sei zunächst auf einen Punkt hingewiesen, der die Schönheit eines gegossenen Stükkes oft beeinträchtigt, nämlich Unebenheiten oder gar Masseklumpen im Innern des Gußstückes. Man ist geneigt, dem Gießer ohne weiteres die Schuld daran zuzuschieben, aber meist ist eine falsche Einrichtung der Gießvorrichtung schuld daran. Diese besteht meist darin, daß die Masse sich in einem flachen Kübel befindet, über den zwei durch Querleisten verbundene, ungefähr 10 cm auseinanderstehende Latten gelegt sind. Auf diese Latten werden die Formen nach vollendetem Guß gestürzt, so daß die überschüssige Masse in den Kübel auslaufen kann, aus dem sie dann der Gießer wieder mit seinem Gießtopf ausschöpft, um sie von neuem in die Formen zu gießen. Das ist für den Gießer zwar recht bequem, bringt aber den großen Nachteil mit sich, daß er bald einen durch viele Masseklumpen verunreinigten Schlicker statt des ursprünglichen, gleichmäßig flüssigen erhält, und diese festen Masseteilchen zeigen sich dann im gegossenen Stück als mehr oder minder große Unebenheiten und Buckel, die der sorgfältige Gießer zwar entweder mit dem Schnitzer oder einer an einem Holzgriff befestigten, scharf gefeilten Drahtschlinge zu entfernen sucht, die sich aber selbst mit großem Zeitverlust nie ganz wegputzen lassen und immer einen Schönheitsfehler hinterlassen. Diese Unannehmlichkeiten lassen sich leicht vermeiden, wenn man die Formen nach dem Guß in eine dreieckige Holzrinne stürzt, an deren Ende ein Sieb hängt, durch das die Masse in den Kübel zurückläuft. Hierdurch werden alle festen Masseklümpchen, die sich von den Formen loslösen, zurückgehalten, und der Schlicker bleibt rein. Diese einfache Vorrichtung erspart dem Gießer viel Arbeit und liefert sauberes Geschirr, fehlt aber trotzdem noch in vielen Gießereien.

Da man heutzutage Stücke, die Henkel haben, wie Kaffee- und Milchkannen, Phantasietassen u. dergl., selbstverständlich mit diesen aus einem Stück gießt, so hat man mit der Schwierigkeit zu kämpfen, daß sich innen am Henkelansatz eine Vertiefung, ja bei großen dicken Henkeln sogar ein durch den ganzen Henkel gehendes Loch bildet, das nicht nur vom Schönheitsstandpunkte, sondern vor allen Dingen vom gesundheitlichen aus entfernt werden muß. Es geschieht dies, indem man ein Bällchen ungefähr lederhart gewordene Abfallmasse, wie sie sich beim Gießen der Gegenstände gebildet hat, in die Vertiefung hineinschmiert und die Oberfläche dann entweder mit einem passend geschnittenen Holze, wozu man meist das zähe und biegsame Pfaffenhütchenholz verwendet, oder mit einem kupfernen, löffelförmigen Instrumente glättet. Obwohl dieser Handgriff sehr einfach aussieht, haben doch manche Fabriken Schwierigkeiten damit, indem die eingeschmierte Masse beim Trocknen reißt. Es ist daher besonders zu beachten, daß man zum Einschmieren nicht frische, sondern schon gegossene Masse, die in der Trocknung dem gegossenen Gegenstande gleicht, verwendet und beim Glattmachen nur ganz wenig Wasser benutzt.

Besondere Sorgfalt erfordert endlich die Bearbeitung der Ränder. Man sieht sie oft statt des bis zum Rande gleichmäßig stark verlaufenden und dann hübsch abgerundeten Scherbens mit breiten Schnitten, die den Rand scharfkantig abgrenzen und dadurch das ganze Aussehen des Gegenstandes, z. B. einer Milchkanne verderben. Die Ursache liegt darin, daß eine Fabrik, die solche mangelhafte Ware liefert, noch nach dem alten Verfahren arbeitet, nach dem der Gegenstand mit der ganzen Scherbenstärke um den Einguß herum aus der Form herausgenommen und dann nach der Modellierung eben abgeschnitten wurde. Dabei ließ es sich nicht nur nicht immer vermeiden, daß die Umrisse des Gegenstandes beim schnellen Arbeiten nicht richtig eingehalten wurden, sondern der noch nasse Gegenstand wurde auch oft eingedrückt oder sonstwie aus der Form gebracht. Eine tadellose Ware ließ sich auf diese Weise schwer erzielen.

Alle diese Nachteile werden bei folgender Arbeitsweise vermieden, die sich leider aber nicht bei allen Gegenständen anwenden läßt, nämlich nicht bei solchen mit engen Öffnungen.

Gegenstände mit weiter und möglichst nach auswärts stehender Öffnung legt man beim Modellabgießen derartig ein, daß die

Eingußöffnung einen möglichst weiten Trichter bildet, dessen unterer Rand die genaue Scherbenstärke des Gegenstandes angibt, d. h. die untere Eingußform verläuft genau parallel mit der Öffnung des Gegenstandes, hat also dieselbe Form wie diese und ist nur um soviel enger, als der Gegenstand stark werden soll. Bei einer Milchkanne ist also eine größere Scherbenstärke zu nehmen als bei einer dünnen Tasse, und die Form des Eingusses muß deshalb genau der des Gegenstandes entsprechen, weil sonst der Rand verschieden stark und unter Umständen nach innen überstehend werden würde. Die Wände des Eingußloches dürfen nicht fast senkrecht wie sonst bei den Formen stehen, sondern müssen möglichst weit nach außen ausladen, wie man gleich sehen wird. Gießt man nämlich jetzt den Gegenstand in gewohnter Weise, so läßt man ihn in der Form, bis er lederhart geworden ist. Dann nimmt man ein messerförmig geschnittenes Holz (Pfaffenhütchen) und fährt damit unter kräftigem Druck um den unteren Rand des Gußloches herum, wodurch die Schonung, die am Einguß hängende Masse, von dem Gegenstande abgequetscht wird. Man faßt sie nun mit den Fingern an und reißt sie ringsherum heraus, bis nur noch der Gegenstand in der Form ist. Nun fährt der Gießer mit einem nassen Schwamm rings um den Rand herum und nimmt hierauf den Formling aus der Form. Bei einiger Übung vermag der Gießer auf diese Weise den Rand so glatt abzuquetschen, daß der Gegenstand fix und fertig aus der Form kommt. Auf alle Fälle ist aber höchstens noch etwas Nachputzen mit dem Schwamm nötig, nie ein Nachschneiden mit dem Messer. Es ist also auch hier mit einer Verbesserung der Ware eine Arbeitsersparnis verbunden. Die Ware erhält genau den Rand, wie er modelliert war. Der Rand selbst verläuft gleichmäßig und schön abgerundet, und der Gießer braucht den Gegenstand nicht zu zerdrücken. Natürlich muß er auch darauf achten, daß er die Stücke auf den Planken nicht zu eng aneinander stellt, damit sie keine Beulen bekommen; denn auch dagegen wird oft gesündigt. Oft ist der Eindruck am rohen Stück gar nicht zu bemerken, oder der Gießer hat den Schaden bemerkt und mit dem Schwamm ausgebessert. Aber in beiden Fällen tritt der Fehler beim Brennen hervor, und das fertige Stück zeigt eine häßliche Einbuchtung, die es ganz oder teilweise entwertet. Es ist überhaupt unumgänglich notwendig, größere Gegenstände einzeln auf Gipsplatten zu stellen, einmal, um das Zusammenstoßen zu verhüten, dann aber auch, weil die Planken nie ganz eben sind und sich daher die Gegenstände auch dadurch verziehen.

Größte Sorgfalt im ganzen Verlaufe der Fabrikation ist natürlich überall geboten und macht sich immer bezahlt, besonders aber in der Porzellanindustrie, wo ein glückliches Gelingen von so vielen Zufällen abhängt, von denen sich viele trotz aller angewandten Mühe unserer Einwirkung entziehen.

Warnung vor Verschleuderung der Lagerbestände.

Von einem Porzellanfabrikanten erhalten wir folgende Zuschrift:

„Seit einiger Zeit erscheinen fortwährend holländische Einkäufer in den einzelnen Fabriken, um, wie sie angeben, das ganze Lager der betr. Firma aufzukaufen. Es werden Preise geboten, die ganz unglaublich niedrig sind, und es ist sehr bedauerlich, daß sich immer wieder Fabrikanten finden, die zu diesen Schleuderpreisen doch das Geschäft machen. Ich habe an Hand eines Beispieles nachgerechnet, daß der gebotene Preis vielfach weniger als die Hälfte des Selbstkostenpreises beträgt.

Wenn man bedenkt, daß diese Aufkäufer die so billig gekauften Sachen auf Lager legen, um sie nach Kriegsende nach Amerika, England und Belgien zu verkaufen, so muß man sich sagen, daß dies ein riesiger Nachteil für uns Fabrikanten ist, da diese Händler alsdann in der Lage sind, billiger zu verkaufen, als wir selbst die Ware überhaupt herstellen können."

Man muß dieser Warnung vollkommen beipflichten. Wer jetzt seine Lagerbestände in der geschilderten Weise verschleudert, der fügt sich selbst und der Allgemeinheit großen Schaden zu. Es ist mit Sicherheit anzunehmen, daß nach Friedensschluß sofort große Aufträge aus dem Auslande einlaufen werden, die eine Verwertung der Lagerware zu günstigen Preisen ermöglichen. Wer sich augenblicklich in einer Notlage befindet, der sollte lieber die Lagerbestände von einer Darlehnskasse beleihen lassen, als daß er sie zu Schleuderpreisen abstößt.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

80a. L. 42 818. Verfahren zur Herstellung rohrförmiger, kantiger Tonkörper von unregelmäßigem Querschnitt. J. Lübke & Co., Ofenfabrik, Velten, Mark. 24. 12. 14.

80a. P. 33 766. Verfahren zur Herstellung von feuerfesten Kapseln aus formbarer, aber nicht oder nicht genügend knetbarer, z. B. aus griesiger Masse. Petuel'sche Terrain-Ges. Akt.-Ges., München-Riesenfeld, München-Riesenfeld. 6. 2. 15.

80b. D. 27 678. Verfahren zur Herstellung von undurchsichtigen Massen porzellanartigen Eindrucks unter Benutzung von Verbindungen der an der Grenze zwischen Metalloiden und Metallen stehenden Elemente. Paul Dunker, Hagen i. W., Buscheystr. 44. 7. 10. 12.

80b. St. 19 943. Verfahren zur Herstellung von Kunststeinen, indem man eine Mischung aus feinem und grobem Korn von Porphyr, Melaphyr und ähnlichem vulkanischen Gestein schwach feucht verpreßt und brennt. Steinwerke H. Kulka & Co. G. m. b. H., Troppau. 25. 6. 14.

82a. E. 20 778. Trockenanlage zum Trocknen mit Heißluft oder Rauchgasen oder mit beiden zugleich. Wilhelm Eckardt & Ernst Hotop G. m. b. H., Berlin. 5. 11. 14.

Zurücknahme einer Anmeldung.

21c. L. 41 265. Zugisolator aus einem nur auf Druck und einem nur auf Zug beanspruchten Isolierkörper. 15. 2. 15.

Nichtigkeitserklärung.

Das Joseph Arthur Jeffery und Benjamin Alfred Jeffery in Detroit, Mich., V. St. A., gehörige Patent 278 181. Kl. 80a, betreffend „Verfahren zur Herstellung von Porzellangegenständen", ist durch rechtskräftige Entscheidung des Kaiserlichen Patentamts vom 31. 8. 15 für nichtig erklärt.

Erteilungen.

21g. 289 779. Elektrischer Kondensator in Flaschenform. Schott & Gen., Jena. 4. 2. 15. Sch. 48 269.

30b. 289 949. Verfahren zur Herstellung von Gewindegängen in Porzellanzähnen mittels verlorener bei der Formung in die Zahnmasse eingeführter Kerne. Georg Wagner, Burg b. Magdeburg, Schartauerstr. 15. 10. 3. 15. W. 46 301.

32a. 289 564. Glasblasemaschine zur Herstellung von Flaschen mit innen verengtem Halse. Glashüttenwerke Holzminden G. m. b. H., Holzminden. 12. 4. 14. G. 41 500.

32a. 289 827. Hafenofen nach Art der Siemens-Regenerativ-Glasöfen. Carl Menzel, Lommatzsch i. Sa. 4. 2. 15. M. 57 592.

32a. 289 919. Verfahren und Vorrichtung zum Ziehen von Glastafeln aus der geschmolzenen Masse. Henry T. E. Kirkpatrick, Brüssel. 5. 6. 14. K. 59 096.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 6. Ersatz von norwegischem Quarz durch Quarzsand in Porzellanmassen. Kann man in Porzellanmassen den norwegischen Quarz ohne weiteres durch reinen Quarzsand ersetzen? Es wird behauptet, daß Sandmassen nicht so gut wären. Woran kann dies liegen, da doch der Quarzsand ebenso gut aus reiner Kieselsäure besteht wie der Stückenquarz?

Antworten.

Zu Frage 5. Ersatz für Borax. Ein Schmelzmittel, das in Glasuren dieselbe Wirkung ausübt wie Borax oder Borsäure, gibt es nicht. Man kann zwar auch ohne diese Stoffe leichtschmelzbare Glasuren herstellen, aber diese meist sehr stark bleihaltigen Glasuren weichen in ihren Eigenschaften wesentlich von den borsäurehaltigen ab. Als Ersatzstoffe für Borax und Borsäure können daher nur andere Borverbindungen in Betracht kommen, wie Boracit und Borocalcit. Aber diese Mineralien, die auch sonst schon zur Verwendung in Glasuren in Vorschlag gebracht worden sind, dürften kaum in entsprechend großen Mengen zu erhalten sein, da sie ausschließlich zur Herstellung von Borax und Borsäure verwendet werden. — Ob für Ihre Zwecke borsäurefreie Glasuren in Frage kommen, läßt sich wegen des Fehlens aller näheren Angaben nicht beurteilen.

Zweite Antwort. Einen „Ersatz" für Borax, der statt desselben in gleicher Menge irgend einem Versatz zugefügt wird und dort die gleiche Wirkung ausübt, gibt es nicht. Wohl aber läßt sich wohl für

alle Zwecke auch die Möglichkeit voraussehen, ohne Borax und ohne Borsäure brauchbare Glasuren herzustellen. Dazu gehören aber gründliche keramisch-chemische Kenntnisse, ferner Angabe des Scherbens der Ware usw. — Soweit es sich um Eisenblech-Emails handelt, kann auch auf den „Emaillierspat" der Deutschen Gold- und Silberscheideanstalt in Frankfurt a. M. verwiesen werden, der bei richtigem Einrechnen in den Versatz eine Verwendung von Borax und Borsäure durchaus unnötig macht.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starb:

Gardeschütze Emil Wokrupa, Glasmachergehilfe in den Glashüttenwerken von Gluchowsky & Faber in Neupetershain.

Ritter des Eisernen Kreuzes I. Klasse:

Hauptmann Richard Piltz, Mitinhaber der Steinzeugfabrik Heinrich August Piltz G. m. b. H. in Bitterfeld.

Rittmeister d. R. Professor Dr. Sarre, Leiter der islamischen Kunstabteilung des Kaiser Friedrich-Museums in Berlin.

Ritter des Eisernen Kreuzes II. Klasse:

Unteroffizier Possekel, Töpfermeister aus Pillau.

Musketier Alfred Leucht, Sohn des Glasschleifereibesitzers Albin Leucht in Greiz.

Ordensauszeichnungen. Dem Chemiker an der Königl. keramischen Fachschule in Höhr bei Coblenz, Dr.-Ing. Betzel, Ritter des Eisernen Kreuzes, wurde der Orden vom Zähringer Löwen verliehen.

Dem Maschinisten der Ilmenauer Porzellanfabrik Akt.-Ges., Unteroffizier R. Baumann, Ritter des Eisernen Kreuzes, wurde die Meiningische Verdienstmedaille für Tapferkeit im Kriege verliehen.

Dem Glasmaler Joseph Kraiß aus Theresienthal wurde das bayrische Verdienstkreuz dritter Klasse mit der Krone und mit Schwertern verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Kommerzienrat Hans Zeh, Begründer und Vorsitzender des Aufsichtsrats der Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co., Akt.-Ges. in Selb.

Porzellanfabrikant Richard Eckert in Rudolstadt.

Töpfermeister Hinrich Wittorff in Neumünster.

Personalnachrichten. Dem Maler und Keramiker Fritz v. Heider an der Kunstgewerbeschule zu Magdeburg wurde der Titel Professor verliehen.

Dem Hafner Karl Peters in Hildesheim wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Weihnachtsteller. Von der Porzellanfabrik Ph Rosenthal & Co., Akt.-Ges. in Selb geht uns ein von der Meisterhand Gulbrandsens entworfener Weihnachtsteller zu, der sich seinen Vorgängern würdig anreiht. Auf die Schneedecke einer fränkischen Winterlandschaft fällt das Licht aus der weit geöffneten Tür der Dorfkirche, der die Schar der Gläubigen zustrebt, um sich in der Christmesse das Evangelium der Geburt Christi, des Friedensfürsten, verkünden zu lassen. Durch die Winternacht ziehen sie dem Licht entgegen. Möge die ihnen zugerufene Botschaft in diesem Jahre in Erfüllung gehen und bald wieder Friede auf Erden herrschen.

Die Lage der österreichischen Porzellanindustrie. Im zweiten Halbjahr 1914 und in der ersten Hälfte des Jahres 1915 war die Lage des österreichischen Porzellangewerbes trostlos geworden. Die Ausfuhr, die in gewöhnlichen Zeiten mehr als die Hälfte der ganzen Erzeugung ausmacht, hörte auf. Auch auf dem inländischen Markte konnten Porzellanwaren kaum mehr untergebracht werden. Die Waffenerfolge brachten jedoch auch für das Porzellangewerbe Besserung. Im Inland setzte wieder Nachfrage ein; dabei entwickelte sich ein reges Geschäft nach Galizien und den besetzten Gebieten von Russisch Polen. Von Holland, Rumänien und den nordischen Ländern gingen ebenfalls größere Aufträge ein. Die Bestrebungen namhafter Firmen, einheitliche Mindestpreise zu vereinbaren, scheiterten allerdings an der Uneinigkeit mit verschiedenen Werken. Eine allgemeine Erhöhung der Verkaufspreise konnte jedoch durchgeführt werden.

Tarifierung von Tonwaren in Österreich. Mit Gültigkeit vom 1. Januar 1916 bis auf Widerruf, längstens jedoch bis Ende Dezember 1916, wird für Tonwaren der Pos. T—20 b und T—20 d in beliebiger Verpackung von Stationen der Aussig-Teplitzer Eisenbahn, Buschtehrader Eisenbahn, der k. k. österr. Staatsbahnen und Cilli (S. B.) nach Bodenbach (k. k. St. B.), Tetschen-Nordbahnhof, Tetschen-Nordwestbahnhof die im Tarifteile I, Abteilung B, bei den Pos. T—20 b 1 und T—20 d 2 vorgesehene Tarifierung unter sonstiger Aufrechterhaltung der in diesem Tarife auf Seite 11, unter IV, für die Anwendung der Ausfuhrtarife vorgesehenen Bestimmungen auch dann im Rückvergütungswege zugestanden, wenn die Sendungen ab Bodenbach oder Tetschen durch Vermittlung von Spediteuren innerhalb einer achttägigen Frist durch Bahn oder Schiff nach dem Auslande weiterbefördert werden. Die behufs Liquidierung des entfallenden Frachtunterschiedes erforderlichen Frachtbriefe bis Bodenbach oder Tetschen und die Frachtbriefduplikate oder Schiffskonnossemente ab dort bis zur betreffenden Auslandsstation sind bis längstens 30. April 1917 in Vorlage zu bringen. Anstelle der bezeichneten Frachtbriefduplikate können auch Bestätigungen der königl. sächsischen Güterverwaltungen in Bodenbach oder Tetschen, in welchen hinsichtlich der betreffenden Sendungen Zeichen, Nummer, Anzahl der Gepäckstücke, Verpackungsart, Inhalt, Gewicht, Bestimmungsort und Abgangstag in Bodenbach bezw. Tetschen angeführt sind, vorgelegt werden.

Siegersdorfer Werke vorm. Fried. Hoffmann Akt.-Ges. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1914/15 einen Rohertrag auf Fabrikate von 788 350 M gegen 1 569 388 M im Jahre 1913/14. Dazu wird im Geschäftsbericht bemerkt, daß die längere Dauer des Krieges einen noch größeren Rückgang der Bautätigkeit mit sich brachte, als dies schon bisher der Fall war. Sie sei beinahe zum Stillstand gekommen, und zwar gelte dies sowohl von der Privatbautätigkeit als auch von den Behördenbauten. Wenngleich noch einige Baupläne vorlägen, so werde deren Ausführung in Anbetracht des Arbeitermangels bis auf später verschoben. Die verschiedenen Einnahmen erhöhten sich von 177 auf 28 604 M und für Pacht und Miete von 4305 M auf 5073 M. Die Fabrikations- und Handlungsunkosten nahmen 898 807 M (1 452 354) in Anspruch, die Abschreibungen 58 573 M (68 597). Während im Vorjahre einschließlich eines Vortrages von 34 056 M ein Überschuß von 86 976 M verblieb, der aber nicht zur Ausschüttung einer Dividende benutzt, sondern in voller Höhe auf neue Rechnung vorgetragen worden war, schließt das Jahr 1914/15 mit einem Verlust von 135 351 M ab, der durch den vorjährigen Vortrag auf 48 375 M herabgemindert wird. Dieser soll aus dem Reservefonds II gedeckt werden, der 160 000 M enthält. Außerdem ist noch ein gesetzlicher Reservefonds von 279 000 M, sowie ein Delkrederefonds von 40 000 M, eine Beteiligungsreserve von 225 000 M und eine Reserve für Emissionskosten von 41 541 M vorhanden. In der Bilanz erscheinen ferner Beteiligungen mit 786 402 Mark wie im Vorjahre, Vorräte mit 787 445 M (775 479) und Debitoren mit 495 147 M (639 583). Kreditoren werden mit 259 803 M (155 632) ausgewiesen, während ein Posten „Bankschuld und Akzepte" (i. V. 163 058 M) in diesem Jahre nicht mehr aufgeführt ist. Die Gesamtkreditoren haben demnach eine Verringerung erfahren.

Tonwaren-Industrie Akt.-Ges. Wiesloch. Da die Bautätigkeit während des Geschäftsjahres 1915 vollständig geruht hat, konnte die Gesellschaft nur einen kleinen Teil des Betriebes aufrecht erhalten. Der Verkauf von Dachziegeln ist während des Jahres so geringfügig gewesen, daß die Gesellschaft mit Verlust gearbeitet hat (für 1914 wurden 5 v. H. Dividende gezahlt).

Elektro-Osmose-Akt.-Ges., Berlin-Frankfurt a. M. Bei der Gesellschaft ergibt sich für 1914/15 ein neuer Verlust von 295 400 M, so daß die mit 591 500 M übernommene Unterbilanz auf 886 900 M anwächst bei einem Aktienkapital von 3 Millionen M. Die Ende Dezember 1913 beschlossene Erhöhung des Aktienkapitals auf 9 Millionen M wird wegen des Krieges einstweilen noch unterbleiben.

Handelsregister-Eintragungen.

Burgau a. S. Porzellan-Manufaktur Burgau a. S., Ferdinand Selle. Kaufmann Ferdinand Reinhold Selle ist durch Tod als Inhaber ausgeschieden. An seine Stelle ist dessen Ehefrau Anna Agnes Adeline verw. Selle, geb. Giersch, als Inhaberin getreten.

Höhr. Simon Peter Gerz I, G. m. b. H., Steinzeugfabrik. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers August Hanke ist beendigt.

Pfaffenhain. Fabrik feuerfester Produkte Pfaffenhain Ernst Otto Pötzsch. Der Fabrikant Ernst Otto Pötzsch ist als Inhaber infolge Ablebens ausgeschieden. Helen Elsbeth verw. Pötzsch, geb. Richter, ist Inhaber.

Koblenz. Th. Kievel, Kristall-, Porzellan- und Kunstgewerbehaus. Die Firma ist geändert in August Peitz.

Eger. Österreichisch-ungarische Elektro-Osmose-Gesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist von 300 000 K auf 196 000 K herabgesetzt. Der Sitz der Gesellschaft wurde von Eger nach Wien, I., Universitätsstraße 5, verlegt. Die Geschäftsführer Max Frankel und Gustav Eberle sind ausgeschieden. Kanzleidirektor Moritz Berger (Wien) ist als Geschäftsführer mit dem Rechte, die Firma einzeln zu zeichnen, eingetragen.

Elgg (Schweiz). Rob. Mantel, Hafnermeister. Die Firma ist infolge Hinscheidens des Inhabers erloschen. Robert Mantel und Heinrich Mantel sind unter der Firma Gebr. Mantel eine Kollektivgesellschaft eingegangen, welche die Aktiven und Passiven der erloschenen Firma übernimmt. Ofen- und Wandplattenfabrikation.

Konkurse. Kaolinwerk Caminau, G. m. b. H. in Caminau bei Königswartha. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Harnisch (Bautzen). Anmeldefrist: 19. Februar 1916. Wahltermin: 18. Februar 1916, vormittags 10 Uhr. Prüfungstermin: 3. März 1916, vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 5. Februar 1916.

Ofen- und Tonwarenfabrik „Adler" in Velten. Schlußtermin: 7. Februar 1916, vormittags 10 Uhr.

Glasindustrie.

Vereinigte Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke. Die Hauptversammlung beschloß eine Erhöhung ihres 2 Mill M betragenden Kapitals bis um 1 Mill. zwecks Stärkung der Betriebsmittel und zur

etwaigen Aufnahme neuer Erzeugnisse, um dem Wettbewerb der in Deutschland mit französischem Gelde arbeitenden Fabriken zu begegnen. Die Aussichten nach Friedensschluß wurden als günstig bezeichnet, auch für das österreichische Unternehmen der Gesellschaft.

Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye. Wie die Verwaltung mitteilt, ist für das am 31. Dezember 1915 abgelaufene Geschäftsjahr die Ausschüttung einer Dividende von 10 v. H. gegen 8 v. H. i. V. und 14 v. H. in 1913 in Aussicht genommen.

Handelsregister-Eintragungen.

Pirna. Neu eingetragen wurde: Pirnaer Glasindustrie G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Glaswaren aller Art, insbesondere von Fensterglas in der den Erben des verstorbenen Fabrikbesitzers Franz Oskar Hirsch abgepachteten Glasfabrik Hermannhütte zu Pirna. Die Gesellschaft ist berechtigt, alle jene Geschäfte einzugehen, die geeignet sind, mittelbar oder unmittelbar die Erreichung des Gesellschaftszwecks zu fördern. Stammkapital: 30 000 M. Zur Zeichnung der Firma und zur Abgabe von Willenserklärungen für die Gesellschaft genügt, wenn mehrere Geschäftsführer bestellt sind, die Unterschrift zweier Geschäftsführer oder eines Geschäftsführers mit einem Prokuristen. Ist nur ein Geschäftsführer bestellt, so ist dieser allein zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt. Geschäftsführer: Baumeister und Fabrikbesitzer Fürchtegott Kemnitzer. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Emil Richter.

Bremen. Glasschleiferei & Spiegelfabrik Johann Gallitzendorfer. Das Geschäft ist auf den Glasermeister Johann Heinrich Brandt übertragen, welcher solches seit dem 12. August 1915 unter Übernahme der Aktiven und Passiven und unter unveränderter Firma fortführt. Die an Heinrich Müller erteilte Prokura bleibt in Kraft.

Emailindustrie.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Ewald Elle & Sohn, Emaillierwerk. Der bisherige Gesellschafter Ewald Elle jr. ist alleiniger Inhaber der Firma.

Riesa. Akt.-Ges. Lauchhammer. Carl Heinrich Leußing ist Prokura dergestalt erteilt worden, daß er die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder mit einem anderen Prokuristen vertreten darf.

Ausstellungen.

Ausstellung von Fachschularbeiten. Eine ständige Ausstellung von Arbeiten bayerischer Fachschulen in der Bayerischen Landesgewerbe-Anstalt in Nürnberg erscheint gesichert. Zur Bestreitung des notwendigen Aufwandes hatte sich die Verbandsvorstandsschaft mit Eingaben an die acht Kreisregierungen gewandt. Die Regierungen von Mittelfranken und der Pfalz haben bereits den erbetenen Zuschuß von je 600 M bewilligt, die Regierung der Pfalz jedoch nur unter der Voraussetzung, daß eine gleiche Ausstellung auch im Pfälzischen Gewerbe-Museum in Kaiserslautern eingerichtet wird. Die restliche Deckung der in Nürnberg entstehenden Kosten wird vom Ministerium erhofft.

Wanderausstellung „Kriegergrabmal und Kriegerdenkmal". Die Ausstellung „Kriegergrabmal und Kriegerdenkmal", des von der Mannheimer Kunsthalle geleiteten „Freien Bundes zur Einbürgerung der bildenden Kunst", die später als Wanderausstellung durch größere Städte Deutschlands und Österreichs gehen soll, ist am 2. Januar eröffnet worden. Die Ausstellung verfügt über fünf Abteilungen: Kriegergrabmal, Kriegerdenkmal, Kriegerfriedhöfe und Gedenkstätten, Gedenktafeln und Gedenkblätter, verschiedene Kriegerehrungen künstlerischer Art, wie Glasmalereien, Mosaiken, Nagelungsfiguren, Münzen und Medaillen. Künstlerisch wertvolle Entwürfe für Ausführung in Keramik und Kunststein werden noch aufgenommen. Die Wanderausstellung soll von Mannheim aus zunächst nach Berlin gehen.

Kunstgewerbe.

Unsere Toten. Königl. Hofantiquar Max Cramer in Cassel, einer der hervorragendsten Kenner deutscher Porzellane. Cramer war erfolgreich bemüht, die noch vorhandenen Erzeugnisse der ehemals landgräflich hessischen Porzellanmanufaktur Fulda zu sammeln.

Vasenfunde auf Gallipoli. In den französischen Laufgräben auf Gallipoli wurde ein wundervoll erhaltener Sarkophag ans Tageslicht gefördert. Weitere Nachgrabungen führten zur Aufdeckung einer großen Zahl von Gräbern und Aschenurnen aus dem 4. und 5. Jahrhundert.

Neuerwerbungen. Das Bayerische Nationalmuseum in München verzeichnet für das Jahr 1915 folgende keramische Neuerwerbungen: Eine lebensgroße Tonfigur des heiligen Johannes vom Ende des 14. Jahrhunderts; eine Madonna mit Kind (in Terrakotta ausgeführt) von Thaddäus Hammer in Admont (1699—1765); ein niederbayerisches Tonaquamanile aus dem 14. bis 15. Jahrhundert; Kacheln mit Buntglasur aus Straubing aus dem 16. Jahrhundert; eine Ofenbekrönung aus Ebersberg in bunt glasierter Hafnerkeramik der ersten Hälfte des 16. Jahrhunderts; Dekorationsproben aus Terrakotta von Schloß Neuburg a. Inn, von denen ein Stück mit 1531 bezeichnet ist. An Fayence wurde erworben: Ein Schweizer Teller mit Buntglasur mit figürlicher Malerei, bezeichnet mit 1631; zwei Walzenkrüge aus der Manufaktur Bayreuth mit Blaumalerei von Scheffler; ein Nürnberger Walzenkrug ebenfalls mit Blaumalerei; ein Wasserbehälter um 1750 nud ein Tintenfaß um 1780—1800 mit bunter Malerei aus der Manufaktur Künnersberg. An Porzellan kam hinzu: Eine Deckeldose mit Purpurcamaieu aus Frankenthal mit der Marke Jos. Ad. Hannong; eine liegende Chinesin aus Frankenthal nach einem Modell von Joh. Friedr. Lück (1758—1764); ein Nymphenburger Teller mit Buntmalerei um 1760, ein Nymphenburger Krug mit „Pfuschmalerei" von Joh. Ad. Huber und zwei Nymphenburger Biedermeiertassen mit Dekor von Christian Adler.

Verschiedenes.

Fahrt- und Frachtermäßigung zum Besuch der Leipziger Frühjahrsmesse. Wie uns die Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Musterlager-Messen mitteilt, ist das von ihr und dem Rat der Stadt Leipzig eingereichte Gesuch um Fahrt- und Frachtermäßigung für die Leipziger Frühjahrsmesse von den deutschen Staats-Eisenbahnverwaltungen genehmigt worden. Die Handhabung wird die gleiche wie bei der Herbstmesse sein, so daß von der Handelskammer in Leipzig auszustellende Bescheinigungen zur freien Rückfahrt von Leipzig berechtigen.

Ferner macht die Zentralstelle darauf aufmerksam, daß es sich für alle Aussteller mit Kundschaft im neutralen Auslande empfiehlt, diese durch Rundschreiben schon jetzt auf folgendes aufmerksam zu machen:

1. Meßbesucher erfahren an den Paßkontrollen eine Vorzugsbehandlung.
2. Meßbesucher erhalten auf allen deutschen Staatseisenbahnen freie Rückfahrt zweiter oder dritter Klasse.
3. Eine Hungersnot gibt es in Deutschland nicht. Durch die niedrige Markvaluta essen die Ausländer bei uns billiger als zu Hause.
4. Die Hotelpreise in Leipzig sind billiger als in Friedenszeiten, weil der Meßaufschlag fortfällt.
5. Die Beschickung mit Mustern wird sehr reich sein.
6. Empfehlenswert dürfte sein, daß sich ausländische Einkäufer vom deutschen Konsul ihres Wohnortes ausdrücklich bescheinigen lassen, daß sie die Messe besuchen wollen.

Vorsicht vor Industriespionen. Die Handelskammer in Chemnitz erläßt nachstehende Warnung: „An zuständiger Stelle ist schon wiederholt Anzeige darüber erstattet worden, daß bei der Industrie des öfteren Personen erschienen, die sich als Revisoren eines Generalkommandos oder einer Kriegsgesellschaft ausgaben. Sofort eingeleitete Untersuchungen haben ergeben, daß es sich in vielen Fällen um Agenten des Auslandes handelt, die durch Einblick in industrielle Betriebe Unterlagen über die wirtschaftliche Lage Deutschlands und namentlich über die noch vorhandenen Rohstoffvorräte zu erhalten suchen. Die Industrie des Bezirks wird deshalb ersucht und angewiesen, keiner bei den Werken unbekannten Person irgendwelche Auskünfte zu geben, sofern sie nicht durch einen amtlichen Ausweis die Berechtigung zur Vornahme von Revisionen usw. nachweist. Im übrigen wird bemerkt, daß die amtlich eingesetzten Revisoren die Dienstanweisung haben, den in ihren Händen befindlichen amtlichen Ausweis stets unaufgefordert bei den Firmen vor Beginn der Revision vorzuzeigen."

Behandlung der nach dem Auslande eingelieferten Pakete. Von jetzt ab dürfen den Paketen nach dem Ausland außer einer Rechnung keine anderen Geschäftspapiere beigefügt werden. Die Erklärung des Versenders in der Spalte „Bemerkungen" der Ausfuhrerklärungen hat hiernach zu lauten: „Enthält außer der Rechnung keinerlei schriftliche Mitteilungen". — Die Ausfuhrerklärungen sind vom Absender selbst, bei juristischen Personen von dem gesetzmäßigen Vertreter (bei Handelsfirmen von dem Inhaber oder einem der ins Handelsregister eingetragenen Bevollmächtigten) durch Namensunterschrift verantwortlich zu vollziehen. Ein etwa vorhandener Firmenstempel ist beizudrücken. Die Postanstalten haben sorgfältig darauf zu achten, daß Auslandspakete nur dann zur Beförderung angenommen werden, wenn die Ausfuhrerklärungen ordnungsmäßig vollzogen sind. Die Postanstalten werden bis auf weiteres ermächtigt, über die Persönlichkeit eines Auflieferers von Auslandspaketen einen Ausweis zu verlangen und, falls dies abgelehnt wird, die Annahme des Pakets zu verweigern. Von dieser Ermächtigung ist unbekannten Personen gegenüber Gebrauch zu machen, wenn Grund zu der Annahme vorliegt, daß der Versender in den Ausfuhrerklärungen unrichtig bezeichnet ist.

Fürsorge für Kriegsbeschädigte. Das Technikum Ilmenau gibt Kriegsbeschädigten, die in der Technik und Industrie Verwendung als Werkmeister, Betriebsführer, Techniker oder Ingenieur suchen, Gelegenheit, unter besonderen Erleichterungen eine ihren verbliebenen Fähigkeiten entsprechende Ausbildung zu erwerben. Ratschläge werden von der Leitung gern erteilt.

Industrieförderung in Ungarn. Dem ungarischen Abgeordnetenhause ist am 30. November 1915 ein Gesetzentwurf über die Verlängerung der Wirksamkeit des I. Abschnitts des Gesetz-Artikels III vom Jahre 1907 über die heimische Industrieförderung vorgelegt worden. Danach soll die Wirksamkeit dieses Abschnitts bis zur weiteren Verfügung der Legislative verlängert werden. Das Gesetz ist am 1. Januar 1916 in Kraft getreten.

Verbot langfristiger Verträge in Dänemark. Das Ministerium des Innern hat unter dem 23. Dezember 1915 eine Bekanntmachung gegen den Abschluß gewisser langfristiger Verträge erlassen. Die Bekanntmachung bestimmt, daß beim Verkaufe von Handelswaren auf Lieferung oder zum Verbrauch in Dänemark, gleichviel ob sich die Ware in Dänemark befindet oder nicht, sowohl dem Verkäufer als auch dem Käufer der Abschluß von Verträgen auf Lieferung von Waren für einen Zeitraum von mehr als einem Jahre, gerechnet vom Tage des Vertragsschlusses ab, verboten sein soll. Von dieser Bestimmung kann der Minister des Innern unter besonderen Umständen Ausnahmen bewilligen, z. B. wenn der Käufer vor dem 1. August 1914 von dem Verkäufer regelmäßig mit den in Betracht kommenden Waren auf Grund von Verträgen mit längerer Dauer versorgt worden ist. — Die Bestimmungen sind sogleich in Kraft getreten, aber sie haben keinen Einfluß auf die Erfüllung von vorher abgeschlossenen Verträgen. Später abgeschlossene Verträge fallen indessen unter die Bestimmungen und sind, soweit sie damit in Widerspruch stehen, ungültig; überdies haben Verkäufer und Käufer entweder Geldstrafen (von 5 bis 10 000 Kr.) oder Gefängnis zu gewärtigen.

Zollzahlung in Brasilien. Nach dem neuen brasilianischen Staatshaushaltsgesetz sind 40 v. H. der Zollbeträge für alle eingeführten Waren in Gold, zum Kurs von 27 Pence, und der Rest in Papiermilreis zum Tageskurs zu entrichten.

Verzollung von Kunstschmirgel. Die als Kunstschmirgel bezeichnete Ware stellt sich als ein aus einem Hüttenwerke mit elektrischem Schmelzbetriebe stammendes schlackenartiges, äußerst hartes, rötlichgraues, als Abfall bei der Herstellung von Karborund aus Tonerde gewonnenes Erzeugnis in unregelmäßigen, amorphen Stücken dar. Durch die Untersuchung ist festgestellt, daß die Ware in Säuren und anderen Lösungsmitteln unlöslich ist. Wenn sie auch in der Farbe und dem Fehlen des Regenbogenglanzes Abweichungen von den Merkmalen des Siliziumkarbids (Kaborunds) zeigt, so ist diese Abweichung zweifellos auf Verunreinigungen und Beimengungen der Tonerde mit Eisenoxyd usw. zurückzuführen, die aus dem Rohstoffe bei der Erzeugung des Karborunds ausgeschieden und in den Abfallschlacken in entsprechender Menge zurückgeblieben sind. Es liegt offenbar ein dem künstlichen Korund (Karborund) und dem Schmirgel ähnliches Schleifmittel vor, das als Ersatz für Schmirgel in gekörntem Zustande durch Aufleimen auf Polier- und Schleifscheiben usw. als Schleifmittel Verwendung finden soll. Das Schleifmittel, das in der Schweiz hergestellt wird, ist deshalb nach Tarif-Nr. 316 mit 4 M für 1 dz zu verzollen.

Erste Bayerische Graphitbergbau Akt.-Ges., Untergriesbach bei Passau. Laut Bilanz vom 30. Juni 1915 beliefen sich die Einnahmen auf Herstellungskonto auf 230 360 96 M. Handlungs- und allgemeine Unkosten erforderten 130 289,45 M, Abschreibungen 80 686,57 M und Zinsen und Skonto 16 415,73 M. Die Abrechnung ergibt danach einen Überschuß von 2969,21 M (i. V. 52 717,45 M Verlust), um welchen sich der Verlustvortrag, der auf neue Rechnung übergeht, auf 223 944,16 M verringert. Das Ergebnis hätte sich wesentlich besser gestaltet, wenn es möglich gewesen wäre, die durch den Krieg auch bei dem Unternehmen entstandenen Schwierigkeiten gänzlich zu beseitigen. Die Aufbereitungsanlage liefert ein gutes, marktfähiges Erzeugnis, die Förderung bewegt sich in steigender Richtung. Im Haarer Gebiet hatte die Gesellschaft eine Option auf ungefähr 1500 Tagwerk Graphitabbaurechte. Behufs Ausbeutung dieser Optionsgrundstücke wurde in Gemeinschaft mit dem Bankhaus S. Bleichröder (Berlin) in jüngster Zeit die Niederbayerische Graphitbergbau G. m. b. H. gegründet. Von dem Stammkapital von 20 000 M besitzt die Akt.-Ges. mehr als die Hälfte. Der neuen Gesellschaft sind die zum Ausbau nötigen Mittel vertragsmäßig zu vorteilhaften Bedingungen gesichert, so daß auch von dem neuen Unternehmen ein günstiger Einfluß für die Akt.-Ges. erhofft werden kann. Infolge der langen Kriegsdauer war es nicht möglich, die Stellvertretung des im Felde stehenden Vorstandes, Bergingenieur Pilz, durch das Aufsichtsratsmitglied Wilhelm Kolb beizubehalten. Der Vertrag mit Bergingenieur Pilz wurde daher in freundschaftlicher Weise gelöst und Wilhelm Kolb unter Ausscheiden aus dem Aufsichtsrat als Vorstand bestellt.

Handelsregister-Eintragungen.

Guteborn. Prinzlich Schönburg'sche Glassandwerke, G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Kaufmanns Napoleon Most ist beendet. Der Glashüttenbesitzer Maximilian Hoffmann (Neu Petershain) ist als Geschäftsführer bestellt worden.

Obererlau bei Passau. Akt.-Ges. Passauer Graphitwerke. Das Vorstandsmitglied Karl Hühnlein ist ausgeschieden.

Seelze bei Hannover. E. de Haën Chemische Fabrik „List" G. m. b. H. Die Dr. Leon Schröter erteilte Prokura ist erloschen.

Nerchau. Georg Nitzke & Co., Abziehbilderfabrik. Die Firma ist in Ferdinand Foll geändert. Dem Betriebsleiter Karl Teipelke ist Prokura erteilt worden.

Grevenbroich. Maschinenfabrik Grevenbroich Akt.-Ges. Der Regierungsassessor Dr. Emil Langen ist zum Vorstandsmitglied bestellt und zur Vertretung der Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede oder einem Prokuristen ermächtigt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Nachruf.

Am 21. Januar d. Js. segnete

Herr Kommerzienrat Hans Zeh

nach längerer schwerer Krankheit im 71. Lebensjahre das Zeitliche.

Er war der Gründer unserer Fabrik. Ein Menschenalter lang hat er sich derselben gewidmet und infolge seiner ausgezeichneten Eigenschaften und mit scharfblickendem Verstand treue und erfolgreiche Arbeit vollbracht. Ihm verdankt das Unternehmen die heutige Grösse. Nach Umwandlung desselben in eine Aktiengesellschaft stellte er erst als Direktor uns seine tatkräftige Mitarbeit, dann als Vorsitzender des Aufsichtsrates seinen auf Grund reicher Lebenserfahrungen stets bewährten Rat zur Verfügung. Daher wird sein Name fortleben in unserer Firma.

Wir werden sein Andenken für alle Zeiten in hohen Ehren halten!

Rehau, den 21. Januar 1916.

Aufsichtsrat und Vorstand
der Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co.
Aktien-Gesellschaft,
Rehau (Bayern).

Nachruf.

Am 21. Januar d. Js. verschied nach längerem, schweren Leiden unser früherer hochverehrter Chef

Herr Kommerzienrat Hans Zeh.

Wir haben mit ihm einen treuen Helfer und Berater, einen wahren Freund verloren, dem wir auf immer ein dankbar treues Andenken bewahren werden.

Rehau, den 21. Januar 1916.

Die kaufmännischen und technischen Beamten der Firma Zeh, Scherzer & Co. A.-G., Rehau (Bayern).

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Offene Stellungen.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXIV. Jahrgang, Nr. 5.

Berlin, 3. Februar 1916

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Kommerzienrat Hans Zeh †.

Wieder ist einer von der alten Garde dahingeschieden. Am 21. Januar ging Kommerzienrat Hans Zeh in Rehau nach einem arbeitsreichen, gesegneten Leben zur ewigen Ruhe ein.

Zeh wurde am 5. Februar 1845 geboren und übernahm im Jahre 1867 nach seiner am 4. August erfolgten Vermählung das väterliche Anwesen. Seinem Schaffensdrang genügte jedoch diese Tätigkeit nicht, und so erbaute er 1875—1876 mit zwei Teilhabern eine Hefefabrik, deren Leitung er übernahm. Aber schon bald suchte er sich einen erweiterten Wirkungskreis und gründete zusammen mit einigen Rehauer Bürgern im Herbst 1880 die Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co, die im folgenden Jahre mit zwei Brennöfen den Betrieb aufnahm. Diese Fabrik leitete er bis zum Jahre 1910 und arbeitete in dieser Zeit unermüdlich an ihrer Entwickelung und Vergrößerung mit so großem Erfolge, daß sie 1910 in eine Aktiengesellschaft mit 1½ Millionen Mark Kapital umgewandelt werden konnte.

Auch der neuen Aktiengesellschaft widmete der Verstorbene seine bewährte Arbeitskraft und seinen scharf blickenden Verstand zunächst zwei Jahre lang als Vorstand und Direktor und dann als Vorsitzender des Aufsichtsrats. Dank seiner zielbewußten, nimmer rastenden Tätigkeit wuchs das Unternehmen zu beachtenswertem Umfange heran und befestigte immer mehr den guten Ruf seiner Erzeugnisse auf dem heimischen wie dem Weltmarkte. Bei Ausbruch des Krieges verfügte die Fabrik über 14 Brennöfen und 6 Zugmuffeln; 800 Arbeiter fanden in ihr lohnende Beschäftigung.

Zu Beginn des vorigen Jahres zwang ein schweres Leiden den Verstorbenen, jeder Tätigkeit zu entsagen und sich von der weiteren Mitarbeit an der von ihm gegründeten Porzellanfabrik, seinem Lebenswerk, zurückzuziehen. Nur ein Jahr durfte er die Ruhe genießen, die er sich endlich gegönnt hatte, dann raffte ihn der unerbittliche Tod dahin.

Die angestrengte Berufsarbeit ließ dem schaffensfreudigen Manne noch genügend Zeit, sich in ausgedehntem Maße dem allgemeinen Wohl zu widmen. So war er Vertrauensmann der Töpfereiberufsgenossenschaft, Aufsichtsratsmitglied des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen und stellvertretender Vorsitzender des Schutzvereins deutscher Porzellanfabriken. Seine Vaterstadt wählte ihn 1878 in das Gemeindekollegium und 1887 zu dessen Vorstand. Von 1887—1899 übernahm Zeh das Amt eines Bürgermeisters der Stadt Rehau, und von 1894—1899 war er als Landrat des Kreises Oberfranken tätig. Alle übernommenen Ämter versah er mit dem gleichen Eifer und mit Einsetzung seiner ganzen Persönlichkeit.

Den Beamten und Arbeitern seiner Fabrik war der Dahingeschiedene stets ein treuer Freund und Berater, dessen helfende Hand stets eingriff, wo es Not und Sorge zu lindern galt. Freunde und Berufsgenossen wußten seinen offenen und geraden Charakter zu schätzen, und als Gesellschafter verstand er es stets, Laune und Stimmung um sich zu verbreiten.

Von langem, schweren Leiden hat ihn der Tod erlöst; trauernd stehen wir an seinem Grabe, und uns bleibt nur die Erinnerung, die nie verlöschen wird.

Die Zusammensetzung von Tonen und keramischen Massen nach den Äquivalenten ihrer Bestandteile.

Dr. H Harkort, Velten i. M.

(Fortsetzung von S. 8.)

Zur Aufstellung dieser Tonsubstanzformel, wie sie im folgenden bezeichnet sei, kann man sich in solchen Fällen auch allein der rationellen Analyse bedienen, in denen diese bisher genügte, also vor allem zur Veranschaulichung der physikalischen Eigenschaften der ungebrannten Tone und Massen. In Anbetracht der von Pukall und Dorfner aufgezeigten Bedeutung aller Basen auch bei Anwesenheit in geringen Mengen wird man aber, um eine wirklich wertvolle Formel zu erhalten, auch auf die chemische Analyse zurückgreifen müssen.

In diesem Fall wird es nun nicht angehen, ohne Weiteres den aus der rationellen Analyse entnommenen Tonsubstanzgehalt zu übernehmen und dazu die aus der chemischen Analyse festgestellten Mengen der Basen in Rechnung zu stellen. Letztere würden mit Ausnahme des aus Feldspat stammenden K_2O doppelt gezählt werden, da sie eben bei der rationellen Analyse gleichzeitig mit der Tonsubstanz gelöst werden und in der Zahl für diese enthalten sind. Man verfährt also so, daß man zunächst von der prozentualen Menge der Tonsubstanz diejenige der Basen in Abzug bringt, um so auf den wahren, in Rechnung zu stellenden Gehalt an Tonsubstanz zu gelangen. CaO und MgO werden zweckmäßig als Karbonate angesetzt, was natürlich nicht in allen Fällen streng genau ist

Handelt es sich um größere Mengen dieser Basen, so wird man immerhin deren Gehalt an CO_2 bestimmen und diesen von der Tonsubstanz abziehen müssen. Aus dem so gewonnenen wirklichen Wert für Tonsubstanz lassen sich die ihr entsprechenden Mengen von Al_2O_3 und SiO_2 berechnen; sie werden von den für diese gefundenen Gesamtzahlen der chemischen Analyse in Abzug gebracht und können so getrennt von der Tonsubstanz zur Berechnung der Äquivalentzahlen verwendet werden. Der Sinn dieser Berechnungsweise ist also der, daß sowohl diejenigen Kaolinite, in denen H_2O durch Basen ersetzt ist (Seger[7]), wie auch die Muscovite, die bei der rationellen Analyse zur Lösung gelangen[8]), und die Karbonate als eigentliche Flußmittel von der Tonsubstanz getrennt und bei der Aufstellung der Formel ihr ebenso wie der Feldspat gegenübergestellt werden. Dieses Verfahren ist sicherlich nicht ganz einwandfrei, weil nicht nur die Basen allein, sondern auch die an sie gebundene SiO_2 und Al_2O_3 ebenfalls von der Tonsubstanz in Abzug gebracht werden müßten. Diese Verbindungen sind aber zumeist unbekannt und auch wohl nur von rein wissenschaftlichem Interesse. Das Aussehen der Formel wird durch diese Behandlungsweise kaum ein anderes.

Es soll das Verfahren an Beispielen erläutert werden und zwar am Zettlitzer Kaolin, für den Dorfner in seiner Dissertation die chemische und rationelle Analyse zur Berechnung der Segerformel angibt. (Tab. 1 S. 23.)[9])

Rationelle Analyse:	Chemische Analyse:
96,55 Tonsubstanz	46,82 SiO_2
2,30 Quarz	38,49 Al_2O_3
1,15 Feldspat.	1,09 Fe_2O_3
	1,40 K_2O
	12,86 Glühverlust
	100,66

Tonsubstanz nach der rationellen Analyse 96,55

abzüglich 1,09 Fe_2O_3
+ 1,20 K_2O (da 0,2 K_2O auf Feldspat entfallen)
2,29 also bleiben Tonsubstanz 94,26 v. H.

Gesamtmenge an Al_2O_3 38,49 v. H.
davon aus 94,26 Tonsubstanz 37,10 v. H.
Rest 1,39 v. H. = 1,39 Al_2O_3

Gesamtgehalt an SiO_2 46,82 v. H.
davon aus 94,26 Tonsubstanz 44,00 v. H
Rest 2,82 v. H. = 2,82 SiO_2
1,09 Fe_2O_3
1,40 K_2O
100,96

Daraus berechnet sich folgendes Äquivalentverhältnis:

0,364 Tonsubstanz . 0,047 SiO_2 . 0,014 Al_2O_3
0,0136 FeO
0,0285

und folgende Tonsubstanzformel:

$$1 \text{ Tonsubstanz} \;.\; 0{,}129\ SiO_2 \;.\; 0{,}037\ Al_2O_3 \left\{\begin{array}{l} 0{,}041\ K_2O \\ 0{,}037\ FeO \\ \hline 0{,}078 \end{array}\right.$$

Dem sei die aus der rationellen Analyse errechnete Tonsubstanzformel gegenüber gestellt:

1 Tonsubstanz . 0,14 SiO_2 . 0,006 Al_2O_3 . 0,006 K_2O.

Für den Sennewitzer Kaolin ergeben sich folgende Formeln:

$$1 \text{ Tonsubstanz} \;.\; 2{,}60\ SiO_2 \left\{\begin{array}{l} 0{,}064\ K_2O \\ 0{,}043\ FeO \\ 0{,}051\ MgO \end{array}\right.$$

und

1 Tonsubstanz . 0,005 Al_2O_3 . 2,42 SiO_2 . 0,005 K_2O

Dann für Hirschaurer Kaolin (nach Dorfner)

$$1 \text{ Tonsubstanz} \;.\; 0{,}146\ SiO_2 \;.\; 0{,}022\ Al_2O_3 \left\{\begin{array}{l} 0{,}011\ K_2O \\ 0{,}017\ FeO \\ 0{,}025\ CaO \\ 0{,}017\ MgO \\ \hline 0{,}070 \end{array}\right.$$

und

1 Tonsubstanz . 0,001 Al_2O_3 . 0,161 SiO_2 . 0,001 K_2O

woraus die Gleichwertigkeit von Zettlitzer und Hirschauer Kaolin ersichtlich ist (Dorfner S. 29).

Für den Steinzeugton von Kottigen (Tab. 1, S. 26) wird die Formel:

$$1 \text{ Tonsubstanz} \;.\; 1{,}73\ SiO_2 \left\{\begin{array}{l} 0{,}061\ K_2O \\ 0{,}083\ FeO \\ 0{,}049\ MgO \end{array}\right.$$

Es zeigt sich bei dieser Berechnung am deutlichsten die Ungenauigkeit in der richtigen Bewertung der Tonsubstanz. Nach Abzug der Basen bleibt ein Gehalt von 68,70 v. H. Tonsubstanz, die 27,05 Teile Al_2O_3 enthalten müssen. Durch die chemische Analyse wurde der Gesamtgehalt an Al_2O_3 zu 27,15 v. H. gefunden; da nun noch 4,73 v. H Feldspat vorhanden sind mit 0,87 Teilen Al_2O_3, so ist der Bedarf an Al_2O_3 nicht gedeckt, d. h. der Gehalt an Tonsubstanz ist zu hoch angesetzt. Führt man die Berechnung anders, indem nach Abzug dieser 0,87 Al_2O_3 vom Gesamtgehalt der Rest von 26,68 Teilen Al_2O_3 der Tonsubstanz zu Grunde gelegt wird, so berechnet sich letztere zu 67,5 v. H. und danach würde die Tonsubstanzformel so aussehen:

$$1 \text{ Tonsubstanz} \;.\; 1{,}76\ SiO_2 \;.\; 0{,}033\ Al_2O_3 \left\{\begin{array}{l} 0{,}062\ K_2O \\ 0{,}084\ FeO \\ 0{,}050\ MgO \\ \hline 0{,}196 \end{array}\right.$$

Aus dieser geringfügigen Abweichung von der ersten Formel ergibt sich die volle Berechtigung, diese Ungenauigkeit unberücksichtigt lassen zu können.

Als letzter Ton sei der Veltener angeführt als ein äußerstes Gegenbeispiel zu den Kaolinen. Da die rationelle Analyse nicht vorliegt und so auch der Gehalt an Feldspat nicht bekannt ist, so ist der Gesamtgehalt an Al_2O_3 als aus Tonsubstanz stammend angenommen. Die Formel ist:

$$1 \text{ Tonsubstanz} \;.\; 5.23\ SiO_2 \left\{\begin{array}{l} 0{,}354\ K_2O \\ 0{,}592\ FeO \\ 2{,}435\ CaO \\ 0{,}390\ MgO \\ \hline 3{,}771 \end{array}\right.$$

Der Vergleich mit den Formeln der Kaoline zeigt, daß diese Darstellungsweise jedenfalls hinreichend ausdrucksvoll die Verschiedenheiten in die Erscheinung setzt. (Fortsetzung folgt.)

[7]) Ges. Schriften S. 45.

[8]) Vogt. Keram. Rundschau 1915, S. 201.

[9]) Die chemische Analyse liefert die Summe 100,66, nicht, wie bei Dorfner angegeben, 98,66.

Zirkonoxyd als Trübungsmittel in der keramischen Industrie.

Gustav Gericke, Velten.

Unter dem Namen „Terrar“ ist ein Weißtrübungsmittel schon seit mehreren Jahren in der Emailindustrie eingeführt und wird in dieser in großen Mengen verarbeitet. Die Verwendung dieses Stoffes hat es der Emailindustrie ermöglicht, sich von dem Zinnoxyd-Markt frei zu machen und auch in der jetzigen Kriegszeit, in der Zinnoxyd kaum zu beschaffen und des hohen Preises wegen kaum verwendbar ist, ungestört weiter zu arbeiten.

In neuerer Zeit ist es nun auch gelungen, Terrar für keramische Glasuren einzuführen, und verschiedene Werke der keramischen Industrie arbeiten bereits im Großen zufriedenstellend damit. Eine Anzahl in den Besitz des hiesigen keramischen Ortsmuseums gelangter mit Terrar-Glasur versehener Ofenkacheln, Wandplatten und Steinzeugstücke, sowie die mir von den Fabrikanten gemachten Mitteilungen haben mir die gute Verwendbarkeit des Terrar und der dazu verwendeten Glasurversätze gezeigt.

Das Terrar ist eine Zirkonverbindung, deren Verwendung als Trübungsmittel durch Patent geschützt ist. Das Zirkonium ist ein Metall, welches dem Zinn sehr nahe steht, und schon die nahe Verwandtschaft beider Metalle weist darauf hin, daß die Wirkung eine ähnliche ist. Das Terrar ist viel billiger als Zinnoxyd und wird auch in der jetzigen Kriegszeit zu angemessenem Preise in den Handel gebracht. Hieraus geht hervor, daß das Terrar gegenüber dem Zinnoxyd nicht allein große Preisvorteile bietet, sondern auch nicht den wilden Preisschwankungen des Zinnes und des Zinnoxydes unterworfen ist. Die nachstehende Tabelle gibt einen Überblick über die Preisschwankungen des Zinns in den letzten Jahren vor dem Kriege:

Jahres-Durchschnittspreise für 1 kg Zinn in London:

Jahr	Preis
1909	2,70 M
1910	3,11 „
1911	3,86 „
1912	4,20 „
1913	4,05 „

Der jetzige Preis für Zinn und Zinnoxyd beträgt, soweit es in Deutschland für industrielle Zwecke überhaupt erhältlich ist, etwa 14—16 M für ein Kilogramm. Aus diesen Preisen und der Knappheit an Zinn geht zur Genüge hervor, von wie großer Wichtigkeit die Verwendung des Terrars für die keramische Industrie ist.

Es mag noch erwähnt werden, daß Terrar völlig ungiftig ist und daß Zirkonverbindungen sogar bei Röntgen-Untersuchungen des Magens und der Därme dem Patienten in Form eines Breies in erheblichen Mengen zu essen gegeben werden. Da die Zirkonverbindungen für Röntgenstrahlen schwer durchdringbar sind, kann man die Fortbewegung des Breies in den Därmen als schwarze Schatten in den Röntgenbildern verfolgen und Verengungen in den Därmen feststellen.

Die Verarbeitung des Terrars ist einfach und entspricht der des Zinnes oder Zinnoxydes. Es wird der Glasurmasse zugefrittet oder ihr auf der Mühle zugegeben. Terrar ist sowohl für bleifreie wie für bleihaltige Glasuren verwendbar und kann für weiße wie farbige Glasuren benutzt werden. Änderungen im Fabrikationsgange sind bei der Verarbeitung des Terrars nicht erforderlich. Dagegen treten bei Verwendung des Terrars erhebliche Ersparnisse in der Fabrikation ein.

Schwefelzink als Weissträbungsmittel.

Durch D. R. P. 289 317 ist E. de Haën, Chemische Fabrik „List" G. m. b. H. in Seelze bei Hannover die Herstellung von Emaillen und Glasuren unter Verwendung von Schwefelzink als Weißtrübungsmittel geschützt worden. Die Patentbeschreibung hat folgenden Wortlaut:

Die Versuche der Erfinderin, für das als Trübungsmittel für Emaillen und Glasuren benutzte Zinnoxyd einen geeigneten Ersatz zu finden, haben zu dem überraschenden Ergebnis geführt, daß in dem Schwefelzink ein ausgezeichnetes Weißtrübungsmittel gefunden wurde.

Wie sich herausgestellt hat, genügen bereits geringe Zusätze hiervon, um der Emaille eine volle Opazität zu verleihen. Ein Zusatz von etwa 5 v. H. zum Flusse hat sich als vollkommen ausreichend herausgestellt, gleichgültig, ob der Fluß vollkommen durchsichtig oder beim Schmelzprozeß schon mit anderen Stoffen, z. B. Kryolith, vorgetrübt war.

Der Zusatz des Schwefelzinks geschieht dadurch, daß es der bereits fertigen Email- oder Glasurmasse als Mühlzusatz beigemengt wird. Es lassen sich auf diese Weise nicht nur weiße Emaillen erzielen, sondern auch beliebige andere farbige Emaillen und Glasuren, indem man das Schwefelzink mit bekannten Farbkörpern oder Oxyden vermischt. Die Glasuren können wie gewöhnliche Muffelfarben auf Blech, Steingut, Porzellan und Glas eingebrannt werden.

Bei Benutzung des leuchtenden Schwefelzinks, das sich von dem gewöhnlichen Schwefelzink chemisch kaum unterscheidet, werden Emaillen von besonderer Phosphoreszenz erzielt.

Man hat zwar bereits vorgeschlagen, Schwefelzink an Stelle von Bleiglanz in der Töpferei für Glasuren zu verwenden. Hierbei wird jedoch das Schwefelzink ebenso wie der Bleiglanz in die entsprechenden Oxydverbindungen übergeführt. Im Gegensatz zu dem bekannten Verfahren dient bei dem hier vorliegenden das Schwefelzink als Trübungsmittel und wird daher der Email- oder Glasurmasse erst in einem derartigen Zeitpunkt des Verfahrens zugesetzt, daß es nicht mehr verändert wird.

Patent-Anspruch:

Verfahren zur Herstellung von Emaillen und Glasuren unter Verwendung von Schwefelzink, dadurch gekennzeichnet, daß Schwefelzink als Trübungsmittel der bereits fertigen Email- oder Glasurmasse als Mühlzusatz beigemengt wird.

Jedes neue Trübungsmittel, das als billigerer Ersatz für das teure Zinnoxyd dienen kann, ist als ein willkommener Fortschritt zu begrüßen. Es muß aber darauf hingewiesen werden, daß alle Zinkverbindungen giftig sind und daß daher vor der Verwendung von Schwefelzink zu Kochgeschirremaillen gewarnt werden muß. Immerhin bleibt für seine Verwendung als Weißtrübungsmittel, wenn es sich als solches bewähren sollte, noch ein weites Feld offen.

Die deutsche Glasindustrie im Kriege.

Durch ihre hohe Leistungsfähigkeit ist die deutsche Glasindustrie gezwungen, ihr Hauptabsatzgebiet im Auslande zu suchen. Deutschland führte, wie die Berliner Börsen-Zeitung mitteilt, bis zum Kriegsbeginn jährlich etwa 2½ Millionen Doppelzentner Glas und Glaswaren im Werte von 147 Millionen Mark aus. Dabei muß man sich gegenwärtig halten, daß durchaus nicht alle Glasfabriken Deutschlands deutschen Ursprungs sind. Französische und belgische Glasgesellschaften, die heute unter deutscher Aufsicht stehen, waren vielfach die Mütter. Ausländische Unternehmungen in der Glasindustrie sind heute noch vorhanden im Werte von über 100 Millionen Mark. Sonst sind die deutschen Glashütten, sowohl die erzeugenden wie die weiterverbreitenden, durch ganz Deutschland verbreitet. Überall ist aber durch den Krieg eine sehr erhebliche Stockung des Absatzes eingetreten. Unzweifelhaft werden nach dem Kriege die Auslandsmärkte wieder deutsche Glaswaren in großem Umfange verlangen.

Ein Zweig unserer Glasindustrie, der im Inlande seine Erzeugung fast vollständig absetzen kann, ist der Glaschristbaumschmuck, der auch in diesem Jahre vielen Tausenden von Arbeitern Beschäftigung gewährt hat. Die Glasphantasiesachen, Glasspinnfäden, Glaskugeln, Glasglöckchen, Glasvögel und Glasblumen werden ganz vorzugsweise in Lauscha und dessen Umgebung hergestellt. Dort haben sich Genossenschaften gebildet, von denen in den Wochen vor Weihnachten täglich tausende von Paketen und Kisten nach allen Himmelsrichtungen versendet wurden.

Um zunächst bei den Luxusglaswaren zu bleiben, kann festgestellt werden, daß die künstlerischen Zierglaswaren auch während des Krieges fast ununterbrochen hergestellt wurden. Hier ist der Kunst innerhalb der Glasindustrie noch weiter Spielraum gegeben in der verfeinerten Herstellung von Ziergläsern und Gebrauchsgläsern. Besondere deutsche Typen zu schaffen, ist eine neue Aufgabe unserer Glasindustrie.

Wie die deutsche farbige Tafelindustrie von Amerika unabhängig und die deutsche Glas-Mosaik tonangebend in Europa geworden ist, so wird es gelten, auch die Glasspinnerei mehr und mehr zu entwickeln. Es sind Glasspinnereimaschinen erfunden worden, die ungemein rasch arbeiten. Da man diese Glasgespinste beliebig färben kann, so kann der Industriezweig jeder Mode entsprechen. Ebenso wie sich aus Glas eine Art von Kunstseide mit Hochglanz herstellen läßt, werden auch Glasfäden zu allerhand Posamentierarbeiten und Webewaren verwandt. Für die früher viel verwendeten bunten Glaswandbilder treten jetzt geschliffene Spiegelglasscheiben ein mit Rändern aus gesponnenen farbigen Glasfäden. Allerhand Inschriften auf denselben sollen eine bleibende Erinnerung an den Krieg bilden. Briefbeschwerer aus Glas und Schreibtischgarnituren aus Kristallglas mit Kriegsbildern beginnen Mode zu werden.

Die deutschen Glastafelwaren in Obst- und Salatschüsseln mit Tief- und Schwerschliff, die geschliffenen Weingläser und andere Glaswaren für den Tisch und die Küche haben den Weltmarkt erobert. Sie tragen den Stempel der Kunst und geben Zeugnis von den künstlerischen Fortschritten innerhalb der Glasindustrie.

Auch künstliche Edelsteine aus Glas haben eine Zukunft auf dem Weltmarkte. Aus einem bleihaltigen Glase schmilzt man sowohl Similidiamanten wie künstliche Saphire und Amethyststeine. Nur die weichere Beschaffenheit unterscheidet diese Nachahmungen von echten Steinen; der Verlust des Feuerspiels tritt bei guten Fabrikaten erst sehr spät ein.

Die Haupterzeugnisse unserer Glasindustrie sind natürlich nach wie vor Hohlglas, die ungeheuren Massen in der Flaschenindustrie und Tafelglas, Fenster- und Spiegelglas. Wenn der Krieg auch hier den Absatz im Inlande und Auslande gehemmt hat, so zeigen sich doch schon wieder sehr merkbare Anzeichen der Besserung.

Die Kriegsgewinnsteuer.

Das Gesetz über die Kriegsgewinnsteuer hat sich eine Aufgabe gestellt, die sich am zweckmäßigsten in Anlehnung an das Besitzsteuer-(Vermögenszuwachssteuer-)Gesetz vom 3. Juli 1913 durchführen läßt, zumal das Reich als hauptsächlichster Träger der geldlichen Kriegslasten auch vorher Anspruch auf diese Einnahmequelle hat. Das Reichsgesetz über vorbereitende Maßnahmen zur Besteuerung der Kriegsgewinne vom 24. Dezember 1915 trifft nicht nur die Gewinne aus mittelbaren und unmittelbaren Kriegslieferungen, sondern auch die mit einer sonstigen infolge des Kriegs geschaffenen günstigen Wirtschaftslage zusammenhängenden Gewinne. Weiter wird auch darüber hinaus die Forderung verwirklicht, daß jeder, der in dieser die Vermögensverhältnisse des weitaus größten Teils des deutschen Volkes beeinträchtigenden Kriegszeit in der Lage ist, sein Vermögen zu vermehren, einen ansehnlichen Teil dieses Zuwachses dem Vaterlande zu opfern verpflichtet ist.

Das Gesetz ist lediglich vorbereitender Natur. Es legt Aktiengesellschaften, Kommanditgesellschaften auf Aktien, Berggewerkschaften und anderen Bergbau treibenden Vereinigungen, soweit

letztere die Rechte juristischer Personen besitzen, Gesellschaften m. b. H. und eingetragenen Genossenschaften, die im Deutschen Reich ihren Sitz oder aber ihren Vertrieb haben, die Verpflichtung auf, 50 v. H. des in einem Kriegsgeschäftsjahr erzielten Mehrgewinns in eine neu zu bildende Sonderrücklage einzustellen. Durch diese pflichtmäßige Sonderrücklage soll eine etwaige Verflüchtigung des Mehrgewinns vermieden und die nach Art und Höhe noch nicht feststehende Besteuerung sichergestellt werden. Als Grundlage gilt der in einem Kriegsgeschäftsjahre erzielte Mehrgewinn, verglichen mit dem durchschnittlichen früheren Geschäftsgewinn. Der durchschnittliche Geschäftsgewinn wird aus den Ergebnissen der letzten fünf dem Kriegsausbruch vorausgehenden Geschäftsjahre unter Ausschluß des besten und schlechtesten Geschäftsjahres gebildet. Besteht eine Gesellschaft noch nicht fünf Jahre, so wird auch hier das durchschnittliche Geschäftsergebnis festgestellt. In allen Fällen wird jedoch ein Durchschnittsgewinn von mindestens 5 v. H. des eingezahlten Grund- und Stammkapitals angenommen. Notleidende Gesellschaften haben Verluste aus früheren Geschäftsjahren zunächst aus dem Gewinn des Kriegsgeschäftsjahres zu tilgen und außerdem noch einen Durchschnittsgewinn von mindestens 5 v. H. des eingezahlten Grund- oder Stammkapitals in Anrechnung zu bringen. Als erstes Kriegsgeschäftsjahr wird das Geschäftsjahr behandelt, das noch den Monat August 1914 umfaßt. Bei später gegründeten Gesellschaften wird angenommen, daß sie bereits im August 1914 bestanden hätten, so daß das erste Geschäftsjahr der Gesellschaft als zweites Kriegsgeschäftsjahr anzusehen ist.

Als Geschäftsgewinn ist der in einem Geschäftsjahr erzielte Bilanzgewinn zu betrachten, der nach den gesetzlichen Vorschriften und den Grundsätzen ordnungsmäßiger kaufmännischer Buchführung zu berechnen ist. Dabei sind Abschreibungen insoweit zu berücksichtigen, als sie einen angemessenen Ausgleich der Wertverminderung darstellen. In der Aufstellung der Bilanz sind sonach die Gesellschaften unbehindert; sie haben Abschreibungen nur insoweit zu unterlassen, als der dadurch erzielte Wertausgleich nicht angemessen erscheint. Auch frühere Jahresabschlüsse sind in dieser Richtung einer Nachprüfung zu unterziehen, daß dort nicht zu geringe Abschreibungen vorgenommen sind. Um die beiden Möglichkeiten (zu geringe Abschreibungen in Friedenszeiten und zu hohe Abschreibungen in den Kriegsjahren) auszugleichen, bestimmt das Gesetz selbst: „Abschreibungen sind nicht zu berücksichtigen", so daß gegebenenfalls die Steuerbehörde auf Beseitigung zu hoher oder Ergänzung zu niedriger Abschreibungen hinwirken kann. Die bereits vorgenommene Gewinnverteilung bedingt nicht etwa eine Rückzahlung der Gewinne. Die notwendige Sonderrücklage soll vielmehr als freiwillige Rückzahlung des betreffenden Jahres gebildet werden. Anderenfalls wird der Fehlbetrag aus dem Mehrgewinn des nächsten Kriegsjahres für die Sonderrücklage verwendet.

Die Sonderrücklage ist der freien Verfügung der Gesellschaften entzogen; sie muß in Schuldverschreibungen des Reichs oder der Bundesstaaten angelegt werden. In sie kann weder die Zwangsvollstreckung versucht noch kann sie abgetreten werden. Durch sie soll, wie bereits eingangs vermerkt, die Voraussetzung geschaffen werden, welche die Durchführung der Steuer in ähnlicher Weise, wie sie für die natürlichen Personen in der Form der Vermögenszuwachssteuer beabsichtigt ist, sicher stellt.

Rechtliche Behandlung der durch den Krieg unterbrochenen Verträge.

Durch den Kriegsausbruch ist in allen Ländern eine gewaltige Anzahl von schwebenden Verträgen jäh unterbrochen worden, und die Frage, wie es mit deren Erfüllung nach Friedensschluß gehalten werden soll, ist eine Quelle ernster Beunruhigung für die Geschäftswelt. Die Schwierigkeit liegt weniger darin, daß die darauf anzuwendenden Rechtssätze schwer zu finden wären, als darin, daß jede Lösung für den einen oder anderen Teil ganz außerordentliche Härten mit sich bringen wird. Der Handelsvertragsverein, dessen Ausschuß diese Frage zu gesonderter Erörterung an den demnächst zusammentretenden juristischen Fachausschuß verwiesen hat, bringt in der Januar-Nummer seiner Zeitschrift „Deutscher Außenhandel" eine längere Abhandlung über diesen wichtigen Gegenstand, der wir folgende Hauptgesichtspunkte entnehmen:

Die erste Hauptfrage ist, ob die Verträge einheitlich, also durchweg als weiterbestehend oder durchweg als durch den Krieg aufgelöst betrachtet werden sollen, oder ob man die Entscheidung im Einzelfalle dem jeweils für den betreffenden Vertrag zuständigen Gericht überläßt, oder endlich ob man zwar allgemeine Rechtsgrundsätze aufstellen soll, aber vielleicht für verschiedene Arten von Verträgen besondere Ergänzungsklauseln vorsieht.

Eine Beurteilung jedes Einzelfalles ex aequo et bono hat das schwere Bedenken gegen sich, daß dadurch eine außerordentliche Unsicherheit der Vermögenswerte jedes einzelnen entstehen und vor allen Dingen die Rechtsprechung in der Praxis sich höchst verschiedenartig gestalten dürfte.

Juristisch ist nun zunächst der Krieg an sich kein Grund für die Aufhebung des Vertrages. Daß die wirtschaftlichen Verhältnisse sich seit Vertragsschluß wesentlich geändert haben, bringt an sich keine Ungültigkeit der Verträge mit sich; es sei denn, daß die Erfüllung des Vertrages dadurch tatsächlich unmöglich geworden wäre. Aber diese Unmöglichkeit müßte auch eine dauernde sein. Wenn sie, wie bei Ausfuhrverboten, Beschlagnahmen usw., nur eine zeitweilige ist, also z. B. mit Friedensschluß wieder aufhört, so wird man sagen müssen, daß der Kriegszustand nur eine Verzögerung der Leistung mit sich gebracht habe, durch welche nach dem Parteiwillen beim Abschluß des Vertrages der Vertrag nicht als aufgehoben gelten sollte.

Ist freilich die Leistung binnen einer bestimmten Frist für einen Vertragsteil so wesentlich, daß die Leistung nach deren Ablauf für ihn gar keinen Wert mehr hätte, so wird man annehmen müssen, daß der beiderseitige Parteiwille dahin ging, eine Leistung nach einem gewissen Zeitpunkt als ausgeschlossen und demgemäß bei vorliegender Unmöglichkeit der Lieferung bis zu diesem Zeitpunkte hin den Vertrag als aufgehoben anzusehen.

Damit ist nun aber erst die Frage für Lieferungen innerhalb Deutschlands geklärt. Viel schwieriger gestaltet sich die Frage für internationale Lieferungen. Hier spielt die Verschiedenheit des Rechtes hinein. Es dürfte deshalb unumgänglich notwendig sein, neue internationale Rechtsgrundsätze zu schaffen.

Eine besondere Schwierigkeit ist in die Materie nun allerdings dadurch hineingetragen worden, daß im Ausland zum Teil bereits eine einseitige schroffe Stellungnahme auf diesem Gebiete erfolgt ist: Sowohl die französische wie die italienische Regierung haben durch besondere Erlasse verordnet, daß die durch den Kriegsausbruch unterbrochenen Verträge mit feindlichen Staatsangehörigen durch gerichtliche Entscheidung im Einzelfall für nichtig erklärt werden können, wenn der Antragsteller nachweist, daß die Aufrechterhaltung ihm einen erheblichen Vermögensschaden bringen würde; und in England hat wenigstens die Rechtsprechung sich praktisch auf den gleichen Standpunkt gestellt. — In allen Fällen, wo der Ausländer von diesem Ausweg Gebrauch gemacht hat, dürfte also eine „Aufrechterhaltung" des Vertrages praktisch kaum mehr möglich sein und sich höchstens eine Ersatzlieferung oder ein barer Schadenersatz geltend machen lassen.

Insbesondere im Hinblick hierauf machen sich denn auch so manche Stimmen dafür geltend, daß man auch deutscherseits alle Verträge als erloschen erklären solle. Denn bei der nun schon anderthalb Jahre ausmachenden und zurzeit noch unabsehbaren weiteren Dauer des Krieges und der in mancher Hinsicht umwälzenden Änderung der wirtschaftlichen Verhältnisse durch ihn werde in der Mehrzahl der Fälle den Vertragsparteien die Aufrechterhaltung jener Verträge ohnehin nicht mehr zuzumuten sein; in dem Rest der Fälle aber könnten die Parteien sich ja über die Aufrechterhaltung des Vertrages verständigen.

Andere Kreise legen wieder großen Wert darauf, daß grundsätzlich an der Aufrechterhaltung der Verträge festgehalten wird, zumal dadurch die Wiederanknüpfung der Geschäftsverbindungen nach Friedensschluß wesentlich erleichtert werde.

Man sieht jedenfalls, es sind sehr schwierige und verwickelte juristische Fragen, welche sich bei dieser Frage ergeben, und ihre rechtzeitige Klärung dürfte dringend erforderlich sein, wenn nicht nach Friedensschluß eine allgemeine Rechtsunsicherheit entstehen soll.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Antworten.

Zu Frage 6. Ersatz von norwegischem Quarz durch Quarzsand in Porzellanmassen. In der Keramik kann in allen Fällen, wo gemahlener norwegischer Quarz verwendet wird, dieser durch gemahlenen Quarzsand ersetzt werden, also auch bei der Herstellung von Porzellanmassen. Reiner Quarzsand und reiner norwegischer Quarz sind beide Kieselsäure. Die Behauptung, daß zwischen den beiden Rohstoffen irgendein Unterschied bestehe, der den damit hergestellten Massen verschiedene Eigenschaften erteile, ist falsch. Wenn aber norwegischer Quarz in einer Porzellanmasse durch

Quarzsand ersetzt werden soll, so ist darauf zu achten, daß der Quarzsand auf denselben Feinheitsgrad gemahlen wird, wie der vorher verwendete norwegische Quarz gemahlen wurde. Ein Unterschied in der Korngröße, also der Mahlung, würde allerdings von Einfluß auf die Masse, besonders auf das Verhältnis zwischen Masse und Glasur sein. Die Außerachtlassung dieser Notwendigkeit ist wohl der Grund, der zu der irrtümlichen Beobachtung führte.

Zweite Antwort. Reiner Quarzsand, wie der von Hohenbocka, Roisdorf, Dörentrup usw., kann unbedenklich als Ersatz für norwegischen Quarz in Porzellanmassen Verwendung finden. Wenn mit solchen Massen manchmal schlechte Erfahrungen gemacht wurden, so muß dies andere Ursachen haben. Es wird von manchen Seiten behauptet, daß die Sandmassen weniger Standfestigkeit im Feuer hätten, daß das Porzellan von dem Sand einen grauen Stich bekomme. Wenn solche Übelstände bei Verwendung von wirklich reinem Quarzsand, wie es die oben angegebenen Sande sind, vorkommen, dann kann dies nur daran liegen, daß die Mahlfeinheit des Sandes nicht mit der des bisher verwendeten Quarzes übereinstimmt. Verwendet man aber den Sand in der gleichen Mahlfeinheit wie den Quarz, dann wird man auch keinerlei Unterschied bei dem daraus hergestellten Porzellan bemerken. Bei den guten deutschen Quarzsanden ist der Eisengehalt sogar noch geringer als bei den meisten norwegischen Quarzvorkommen.

Dritte Antwort. In chemischer Beziehung ist es gleichgiltig, wie die Kieselsäure in die Masse eingeführt wird, nur muß, wenn man Kieselsäure durch Quarzsand einführt, dessen möglicherweise vorhandener Gehalt an Feldspat und Tonerde berücksichtigt werden. Sandmassen unterscheiden sich von solchen Massen, bei denen Bruchquarz Verwendung findet, meist dadurch, daß sie weniger durchscheinend sind, als die letzteren. Dieser Umstand ist aber auf die verschiedene Reinheit der einzelnen Rohstoffe zurückzuführen. Man hat daher vor Einführung eines neuen Rohstoffes besonderes Augenmerk auf den Ausfall der Brennproben zu richten und im vorliegenden Falle festzustellen, ob der zu verwendende Quarzsand sich annähernd so weiß brennt wie der Bruchquarz. Außerdem ist sein Feinheitsgrad und sein Verhalten bei hohen Temperaturen zu beachten. Bei solch einschneidenden Änderungen ist es gut, nach genauer allseitiger Prüfung des neuen Rohstoffes sich von der Richtigkeit des Ergebnisses durch einen Probeversatz zu überzeugen.

Vierte Antwort. Es ist eigentümlich, daß bei der Frage, ob sich norwegischer Quarz ohne weiteres durch Quarzsand in Porzellanmassen ersetzen läßt, die Theorie zu anderen Ergebnissen führt als die Praxis; denn, da der Hohenbockaer Sand z. B. über 99 v. H. Kieselsäure enthält, so sollte man meinen, man könne ihn ohne weiteres als Ersatz für Stückenquarz benutzen. Aber ich habe die praktische Erfahrung gemacht, daß dem doch nicht so ist, da ich mit Hohenbockaer Sand nie ein so schön weißes Porzellan erzielt habe wie mit Stückenquarz. Es hatte einen grauen Ton.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Dr. Robert Reindel, Ritter des Eisernen Kreuzes, Chemiker an der Königl. Fachschule für Porzellanindustrie in Selb.

Glasschleifer Arnold Scholz aus Antoniwald in Böhmen.

Ordensauszeichnungen. Dem Rittmeister d. R. Albert Rose, Mitinhaber der Porzellan- und Steingutfabrik von Rose, Schulz & Co. in Creidlitz bei Coburg, wurde das oldenburgische Friedrich August-Kreuz zweiter Klasse verliehen.

Dem Feldwebel Konrad Schaller, Spiegelfabrikant in Fürth, wurde das bayrische Militär-Verdienstkreuz zweiter Klasse mit Schwertern verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Emil Käppel in Plauen.

Personalnachrichten. Dem Präsidenten des Österreichischen Tonindustrie-Vereins, Walter Heckmann, vorsitzender Direktor der Wienerberger Ziegelfabriks- und Baugesellschaft (Wien), wurde in der Verwaltungsratssitzung der genannten Gesellschaft der Titel eines Generaldirektors verliehen.

Dieser Tage beging der Prokurist Hans Steinkrauß bei den Greppiner Werken sein 25jähriges Dienstjubiläum.

Verband Deutscher Glas-, Porzellan- und Luxuswarenhändler, Nürnberg. Wie uns mitgeteilt wird, ist die diesmalige Frühjahrs-Warenbörse und Hauptversammlung des Verbandes wider Erwarten außerordentlich zahlreich besucht gewesen, insbesondere von den Mitgliedern, das heißt von den Einkäufern des Verbandes. Die am 23. Januar abgehaltene Hauptversammlung war die am stärksten besuchte seit Bestehen des Verbandes. Fast sämtliche bedeutenden Mitgliedsfirmen waren vertreten. Die Einkäufe auf der Börse des Verbandes waren dem entsprechend außerordentlich beträchtlich und bestätigen die erfreuliche Tatsache, daß das Geschäft in den Warenzweigen des Verbandes wieder bedeutend angezogen hat, wie ja auch nach übereinstimmenden Berichten insbesondere das vergangene Weihnachtsgeschäft sehr gut gewesen ist, so daß in den meisten Fällen die Umsätze des Friedensjahres 1913 meist erreicht, vielfach sogar übertroffen wurden. Das Vertrauen, die Kaufkraft und Kauflust der deutschen Käuferschaft ist also scheinbar in ständigem Wachsen begriffen.

Die neue Schauhalle der Königl. Porzellanmanufaktur Meißen. Über die neue Schauhalle wird in dem Bericht der Finanzdeputation A der zweiten Kammer geschrieben:

In den Kriegsjahren 1914 und 1915 ist es für die Porzellanmanufaktur von großem Vorteil gewesen, daß die neue Schauhalle diejenigen Waren, die wegen des stockenden Absatzes nicht versandt werden konnten, auf Lager zu nehmen vermochte. Ein weiterer Vorteil entstand dadurch, daß die Warenbestände zufolge hinreichenden Platzes in übersichtlicher Weise geordnet werden konnten. Es zeigte sich hier unerwartet, wie zweckmäßig es ist, rechtzeitig notwendige Vergrößerungen vorzunehmen. Die Schauhalle ist nunmehr soweit fertiggestellt, daß sie demnächst dem öffentlichen Besuche zugängig gemacht werden kann. Schon äußerlich ist sie eine bauliche Zierde der Manufakturfabrikanlage geworden und gliedert sich unter Vermittelung des seinerzeit auf Wunsch der Deputation verlängerten Verbindungsganges dem nüchtern wirkenden Hauptgebäude verschönernd an. Die in diesem Gange geschaffenen größeren Kontore sind sehr praktisch und dem teilweise umgestalteten und erweiterten kaufmännischen Betriebe sehr förderlich. Auch das neuzeitlich ausgestattete und vergrößerte Wartezimmer ist eine wesentliche Verbesserung. Wunderschön wirkt die Schauhalle im Innern. Einmal ist die Anordnung der Ausstellungszimmer und -säle rund um eine doppelte Treppenanlage, die aus einem großen Versammlungs- und Vortragssaale emporführt, sehr vornehm, und dann ist auf die Bedürfnisse der Massenführungen Rücksicht genommen, so daß sich die Besucher in ihrem Besichtigungsgange nicht stoßen und stören. Die Ausstellungsgegenstände selbst sind in künstlerischer Weise zu Gruppen nach der Entstehungszeit oder nach der Art der dargestellten Motive zusammengefaßt, teilweise sind sie auch alleinwirkend aufgestellt, und die Ausstattung der Räume ist mit dem Stil der Kunstwerke in wohltuende Übereinstimmung gebracht. Der Gesamteindruck dieser neuen Porzellansammlung ist ein großartiger und wird durch die Tatsache verstärkt, daß es ja nur die Erzeugnisse einer einzigen Fabrik sind, die hier vorgeführt werden. Man sieht erst, welch eine Unsumme künstlerischer Gestaltungskraft und technischen Könnens sich in diesem Museum verkörpert und wie unendlich vielgestaltig die Modelle sind, die im Laufe von über 200 Jahren geschaffen wurden. Die alten Kunstwerke sind auf Grund der vorhandenen Modelle schon vielfach wieder nachgebildet worden, und diese Wiedererschaffung wird in liebevoller Weise, die auf jede Feinheit der alten Originale Bedacht nimmt, stetig fortgesetzt. Natürlich ist dies nur nach Maßgabe der zur Verfügung stehenden Künstler und der zu erübrigenden Zeit möglich, aber schon jetzt überrascht die Pracht und Erfindungskunst der ausgestellten Stücke ebenso, wie die vollendete Behandlung des edlen Materials. In der Schauhalle wird nur je ein Stück der erzeugten Kunstwerke ausgestellt, und dieses ist unverkäuflich. Aber in den weiten, ebenfalls zur Besichtigung stehenden Verkaufsräumen sind sie erhältlich oder können im Bedarfsfalle nach dem besichtigten Originale in entsprechender Zeit angefertigt werden. Diese Neuerung ist ein sehr bedeutungsvoller Fortschritt in der Entwickelung der Manufaktur: früher kannte man einen sehr großen Teil der schönsten Werke gar nicht im Publikum, und wenn man sie kannte, so konnte man sie nicht kaufen. Jetzt sind sie der Welt wieder zugängig gemacht, und die Manufaktur wird in weitem Maße die Sorgen und Mühen und die glänzenden Leistungen vergangener Jahrhunderte für sich ausnutzen können. Dieser Entwickelungsgang steht dabei durchaus im Einklang mit dem bisherigen, insofern, als die Manufaktur eine von den wenigen Fabriken ist, die alles, was nachbestellt wird, auch nachliefern. Natürlich beansprucht diese Herstellung von Einzelstücken bei der Fülle der Modelle und Bemalungen mehr oder weniger Zeit, aber man kann doch die künstlerisch handgemalten Ergänzungsstücke in gleich guter Ausführung, wie die in Verlust geratenen, bekommen. Andere Fabriken lassen sich meist auf solche kostspielige und betriebsstörende Nachlieferungen nicht ein, aber gerade Meißen hat stets das Individuelle gepflegt und ist dem Publikum, soweit wie irgend möglich, entgegengekommen. Die infolge der Schauhallenausstellung zur Wirkung kommende eingehende individuelle Behandlung wird voraussichtlich den Ruf der Manufaktur als einer Kunstanstalt noch weiter mehren. Aus diesem Grunde ist auch anzunehmen, daß nach dem Kriege sich der Betrieb und die Einnahmen steigern werden, und wenn es einerseits mit großer Freude zu begrüßen ist, daß die werbende Schauhalle jetzt fertig dasteht, so muß auch anderseits dafür gesorgt werden, daß in möglichst kurzen Fristen geliefert werden kann, wenn die Nachfrage wieder einsetzt.

Königliche Porzellanmanufaktur, Berlin. Über die Tätigkeit der Manufaktur während des Krieges ist zu berichten: Die im Laufe der letzten Jahre neugefundenen und weiter ausgebauten Scharffeuerfarben, die auf der Cölner Werkbundausstellung zum ersten Male in größerem und einheitlichem Rahmen und in neufanden allgemeine Anerkennung. Den besten Beweis hierfür liefern

fanden allgemeine Anerkennung. Den besten Beweis hierfür liefrn die Bestellungen in Höhe von rund 3000 M, die der Manufaktur in der kurzen Zeit zwischen der Eröffnung der Ausstellung und dem Kriegsausbruch zugingen. Die volle Auswertung dieses Erfolges wurde durch den Krieg verhindert. Auf der Baltischen Ausstellung in Malmö erzielte die Manufaktur die Königliche Medaille. Im Verhältnis zu der geringen Anzahl der ausgestellten Werke war auch hier das Verkaufsergebnis gut. Mit Ausbruch des Krieges trat zunächst auf künstlerischem Gebiete ein vollkommenes Stocken des Absatzes ein, da Luxusgegenstände in den ersten Monaten nach der Kriegserklärung naturgemäß nicht gekauft wurden. Es kam hinzu, daß die während des ganzen Jahres erfolgenden Einberufungen des Personals zu den Fahnen die Aufrechterhaltung des Betriebes erschwerten. Infolge der günstigen Entwicklung der kriegerischen Ereignisse machte sich aber bereits im Herbst 1914 ein allmählich immer stärkeres Wiedereinsetzen der Nachfrage nach den künstlerischen Schöpfungen der Manufaktur bemerkbar. Ganz besonders übten die inzwischen geschaffenen auf den Krieg hinweisenden Kunstgegenstände eine starke Anziehungskraft aus. Die Manufaktur knüpfte hier an die Überlieferung der Jahre 1813/15 an. Der Absatz an technischen Porzellanen erlitt durch den Kriegsausbruch ebenfalls Störungen, die sich in dem Maße steigerten, als die Ausfuhr nach neutralen überseeischen Ländern im Laufe des Krieges erschwert wurde. In einem gewissen Umfange konnte für die dadurch entstandenen Ausfälle Ersatz geschaffen werden. Auf wissenschaftlichem Gebiete arbeitete die Chemisch-technische Versuchsanstalt an der Bestimmung der physikalischen Eigenschaften von Rohstoffen, Massen und Glasuren. Außerdem wurden eine Anzahl von Untersuchungen in privatem Auftrage ausgeführt. Die Ausbildung von Studierenden und Männern der Praxis, die ebenfalls zu den Aufgaben der Chemisch-technischen Versuchsanstalt gehört, konnte nicht in dem gewohnten Umfange weitergeführt werden, da sich seit Kriegsausbruch Praktikanten nur vorübergehend und vereinzelt meldeten. Die von der Chemisch-technischen Versuchsanstalt betriebene Herstellung der Segerkegel erlitt infolge des Krieges ebenfalls einen Rückgang, da ein Teil der Privatwerke den Betrieb einschränken mußte, wodurch auch der Verbrauch an Segerkegeln zurückging, vor allen Dingen aber deshalb, weil die Ausfuhr nach dem Auslande aufhörte. Unter den Kriegsereignissen litten endlich auch die Arbeiten zur weiteren Ausgestaltung der Scharffeuerfarben, weil die hierbei tätigen Kräfte zur Ausfüllung der durch die Einberufung zu den Fahnen entstandenen Lücken im Betriebe herangezogen werden mußten.

Kohlennot in den französischen Porzellanfabriken. Wie der Matin berichtet, haben die Porzellanfabriken von Limoges ihre Kohlenvorräte erschöpft und müssen den Betrieb einstellen, wenn ihnen nicht neue Vorräte zugehen.

Tongefäße für die Lederindustrie. Den Tonwerken, welche säurefeste Gefäße herstellen, bietet sich ein neues Absatzgebiet, das sich auf die Lederindustrie erstreckt. Diese ist durch den Mangel an Metall, insbesondere an Kupfer, gezwungen, sich nach geeigneten Stoffen zur Herstellung von Auslaugegefäßen für Gerbhölzer und Gerbrinden umzusehen und hat dabei auch Versuche mit Tongefäßen angestellt. Einige Lederfabriken haben sich größere Tongefäße zur Auslaugung der Gerbrinden anfertigen lassen und haben gute Ergebnisse mit diesen Gefäßen erzielt. Sie eignen sich sowohl zur Extraktgewinnung, als auch zum Eindampfen dünner Flüssigkeiten.

Chamotte- u. Dinaswerke Birschel & Ritter, Akt.-Ges., Erkrath bei Düsseldorf. In der ordentlichen Hauptversammlung waren 886 Aktien vertreten. Die Versammlung genehmigte die Jahresrechnung, nach der einschließlich *22 763* (i. V. *23 452*) M Vortrag der Rohgewinn 359 008 (571 800) M beträgt. Hiervon gehen ab an allgemeinen Unkosten 252 209 (450 679) M und an Abschreibungen 40 569 (71 676) M, so daß ein Reingewinn von 66 230 (72 956) M verbleibt. Davon erhalten der Reservefonds 5000 (5000) M und die Talonsteuerreserve 1000 (1000) M; 40 000 M werden als 4 (4) v. H. Dividende verteilt, und 20 230 M werden auf neue Rechnung vorgetragen. Der Betrieb der Werkanlage konnte das ganze Jahr hindurch ohne Unterbrechung aufrecht erhalten werden. Unter den obwaltenden Zeitverhältnissen mußte die Erzeugung gegen das Vorjahr naturgemäß wesentlich geringer sein; sie erstreckte sich in der Hauptsache auf Werkware. Die Versammlung erteilte Vorstand und Aufsichtsrat Entlastung und wählte zwei der Reihe nach ausscheidende Aufsichtsratsmitglieder wieder.

Clarenberg Akt.-Ges. für Kohlen- und Tonindustrie in Cöln. In dem am 30. Juni beendeten Geschäftsjahr 1914/15 betrug der Überschuß auf Kohlen- und Brikettrechnung 246 237 M (i. V. 283 046 Mark). Zinsen, die im Vorjahr 1551 M erbracht hatten, erforderten diesmal 17 011 M. Die allgemeinen Unkosten betrugen 106 654 M (115 303). Nach 128 222 M (166 508) Abschreibungen ermäßigt sich der aus dem Vorjahr übernommene Gewinnvortrag von 47 346 M auf 41 695 M. Im Vorjahr hatte sich der Vortrag von 46 560 M auf 49 346 M erhöht. Bei der Rheinischen Akt.-Ges. für Braunkohlenbergbau und Brikettfabrikation, mit der die Gesellschaft bekanntlich einen Interessengemeinschaftsvertrag abgeschlossen hat, und die fast das ganze Aktienkapital von Clarenberg besitzt, hat Clarenberg laufende Verbindlichkeiten von 372 618 M (262 336). Die sonstigen laufenden Schulden betragen 79 782 M (148 465). Andererseits sind verzeichnet an Ausständen 5866 M (3310), Guthaben beim Rheinischen Braunkohlenbrikettsyndikat 96 142 M (77 898), Materialien 89 523 M (40 269) und an Briketts 231 M (33 497). Die Beteiligungen betragen 253 791 M (198 013); die Erhöhung ist auf den Zugang von 44 778 M bei der Beteiligung an Erwerbungen der Vereinigungsgesellschaft Rheinischer Braunkohlenbergwerke m. b. H. zurückzuführen.

Handelsregister-Eintragungen.

Sorau, N.-L. Porzellanfabrik Sorau, G. m. b. H. Das Stammkapital ist von 240 000 M auf 120 000 M herabgesetzt worden.

Coswig in Anh. Neu eingetragen wurde: Ton- und Steinzeugwerke Johannes Eisele. Inhaber: Kaufmann Johannes Eisele (Ludwigshafen).

Hainsberg. W. A. Römer, Tonwaren- und Schmelztiegelwerke. Der Kaufmann Emil August Schallewitz (Dresden) ist in das Handelsgeschäft eingetreten.

Walsrode. Speckhan & Hambrock, Glas- und Porzellanhandlung. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind der Kaufmann Ewald Strauch (Walsrode) und der beeidigte Bücherrevisor Wilhelm Kümpel (Lübbecke).

Steffisburg (Schweiz). Neu eingetragen wurde: Kunsttöpferei Steffisburg vormals Karl Loder-Eyer. Die Genossenschaft bezweckt im allgemeinen die Erhaltung und Förderung der einheimischen Kunsttöpferei und setzt sich zur Verwirklichung dieser Bestrebungen folgende Ziele: a) Übernahme und Fortführung des von Karl Loder-Eyer sel. bei Lebzeiten betriebenen Töpfereigeschäftes in Steffisburg-Station; b) Herstellung und Vertrieb von Töpferwaren aller Art, namentlich von sogenannter Heimberger Majolika. Die Genossenschaft kann auch den Betrieb anderer verwandter Geschäfte übernehmen, namentlich das oben erwähnte, und auch andere Geschäfte dieser Art käuflich erwerben. Vorstand: Kaufmann Oskar Christener (Bern), Vorsitzender: Kaufmann Gustav Speckert (Biel), stellvertretender Vorsitzender: Gemeindepräsident Werner Schüpbach (Steffisburg), Schriftführer: Kaufmann Emil Desalmand (Biel); Kaufmann Georg Sibler (Zürich).

Luzern. Aregger & Cie., Kommanditgesellschaft, Glas-, Porzellan- und Spiegelhandlung. Die Firma ist erloschen.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glasgraveur Josef Brodec in Fürth.

Verband deutscher Flaschenfabrikanten. Der Verband beschloß eine sofort in Kraft tretende Erhöhung der Preise für Flaschenerzeugnisse um 1 M bis 1,50 M für 100 Stück.

Tarifierung von Glas (Glasmehl, Glasstaub). In der Generalkonferenz der deutschen Eisenbahnverwaltungen wurde folgender Antrag der Ständigen Tarifkommission und des Ausschusses der Verkehrsinteressenten angenommen: 1. Der Stelle Glas des Verzeichnisses II (in bedeckten Wagen zu befördernde Güter der Spezialtarife für Wagenladungsgüter) unter d) anzufügen: „gemahlenes Glas (Glasmehl, Glasstaub)“, 2. die Ziffer 5 der Stelle „Glas“ des Spezialtarifs III ebenso zu fassen.

Vereinigte bayerische Spiegel- und Tafelglaswerke vorm. Schrenk in Neustadt. Der Abschluß ergibt für 1914/15 nach 52 738 Mark (54 825) Abschreibungen einschließlich 8638 M (43 142) Gewinnvortrag 162 674 M vorzutragenden Verlust (i. V. 16 138 M Gewinn). Im neuen Geschäftsjahr trat, wie die Verwaltung berichtet, eine Besserung in den Verkaufspreisen für Fensterglas ein. Auch das amerikanische Geschäft zeigt eine leichte Besserung.

Handelsregister-Eintragungen.

Schmalenbuche b. Neuhaus a. Rwg. Neu eingetragen wurde: Werner Müller. Inhaber: Glaswarenfabrikant Werner Müller. Geschäftszweig: Fabrikation und Vertrieb chem.-pharmaz. und chirurgischer Glaswaren.

Zur Glashütte bei Lamspringe. Hr. Fr. Ludw. Stender, Glasfabrik. Die Firma ist erloschen.

Breslau. Ima Conservenglas-Gesellschaft m. b. H. Die Firma ist erloschen.

Zwickau, Sachsen. Zwickauer Glasbiegerei G. m. b. H. Paul Hayn ist nicht mehr stellvertretender Geschäftsführer.

Benrath. Spiegelglasfabrik Reisholz, Akt.-Ges. Die Prokura von Heinrich Bünten ist erloschen.

Schmiedefeld. Glasfabrik Neuwerk Georg Schmidt & Comp. Die Prokura des Buchhalters Arno Köhler ist erloschen.

Emailindustrie.

Handelsregister-Eintragung.

Hildesheim. Senkingwerk Akt.-Ges. Der Direktor Heinrich Heinemann ist aus dem Vorstande ausgeschieden.

Verschiedenes.

Freigabe von Heerespflichtigen. Den Ältesten der Kaufmannschaft ist von der maßgebenden Heeresbehörde auf Anfrage eröffnet worden, daß Anträge von Unternehmungen auf Freilassung

bezw. Beurlaubung ihrer dringend benötigten Angestellten geprüft und im Falle der Berechtigung unter Umständen bewilligt werden sollen, soweit die Leute nicht kriegsverwendungsfähig sind. Die Entscheidung über solche Anträge behalten sich jedoch die Generalkommandos selbst vor.

Die Londoner und Lyoner Messe im Jahre 1916. Die schweizerische Zentralstelle für das Ausstellungswesen teilt folgendes mit:

London Fair and Market. A British Leipzig Fair. Diese Messe findet statt vom 14.—24. März 1916. Sie ist organisiert durch: The International Trade Exhibition Limited, London. Laut eingegangenem Bericht vom Board of Trade in London ist das Unternehmen ein privates; seine Organisatoren haben aber in den letzten Jahren eine Anzahl von Ausstellungen für verschiedenerlei Industrien in zufriedenstellender Weise abgehalten. Für die folgenden Jahre soll die Messe wiederholt werden. Die erste Messe wurde im August 1915 unter dem Namen „Spielzeugmesse" abgehalten. Ausstellungsplatz ist die Royal Agricultural Hall Olympia London. Mit Ausnahme der mit England im Krieg sich befindenden Länder sind alle anderen zugelassen. Weitgehende Bekanntmachung wird zugesichert. Die Aufstellung der Waren soll immerhin so geschehen, daß ein Überblick gleichartiger oder verwandter Gegenstände ermöglicht wird. Der Zutritt wird nur Käufern gestattet. Ein gemeinsamer Platz für mehrere Aussteller kann gemietet werden; er ist vollständig mit Licht und Heizung ausgestattet und kostet 15 Lstr. Anmeldungen sollten sobald als möglich erfolgen.

La Foire d'Echantillons de Lyon du 1er au 15 Mars. Sie soll in Zukunft jedes Jahr und auf den gleichen Zeitpunkt eröffnet werden. Die Messe steht unter der Patronage des Präsidenten der Republik und des Ministeriums des Handels und der Industrie. Lyon wird infolge seiner geographischen Lage als in erster Linie zu einer ähnlichen Einrichtung wie die Leipziger Messe bezeichnet — aber ausdrücklich hervorgehoben, daß die Messe keine Ausstellung sein soll. — Zu Ausstellungsräumen sind die Kais der Rhone vorgesehen, deren Länge 9 km beträgt. Mehrere Interessenten könnten zusammen einen Raum mieten und einen gemeinsamen Vertreter halten. — Der Verkauf der Gegenstände während der Messe ist untersagt. — Der Preis einer Abteilung von 16 qm beträgt 550 Fr. Die Anzahl der Abteilungen richtet sich nach den eingegangenen Anmeldungen; der Anmeldetermin ging bis 31. Dezember 1915, und die Anmeldungen mußten auf besonderen Vordrucken vorgenommen werden. Bei der Anmeldung mußten 275 Fr. vorausbezahlt werden. Zugelassen wurden alle Firmen, mit Ausnahme derjenigen aus den mit Frankreich Krieg führenden Staaten; ebenso dürfen unter Androhung hoher Strafen Erzeugnisse aus diesen Staaten nicht eingeführt werden. — Ein amtlicher Katalog ist herausgegeben worden. Programme sind, soweit der Vorrat reicht, auf dem Nachweisbüro für Bezug und Absatz von Waren in Zürich erhältlich, das auch weitere Auskunft erteilt.

Erledigung geschäftlicher Aufträge in Nordfrankreich und Belgien. Ein Vertrauensmann des Deutsch-Französischen Wirtschaftsvereins und des Handelsvertragsvereins unternimmt gegen Mitte Februar eine Reise nach diesem Gebiet und ist bereit, geschäftliche Aufträge gegen Vergütung mit zur Erledigung zu übernehmen. Der betreffende Herr geht jedenfalls nach Brüssel, Maubeuge, Lille, Roubaix; falls Anlaß dazu vorliegt, auch nach Lüttich, Namur, Charleroi, Valenciennes, Mons, Gent, Antwerpen und gegebenenfalls noch anderen Plätzen des dortigen Gebietes. Firmen oder Personen, die davon Gebrauch zu machen wünschen, können sich umgehend unter genauer Darlegung ihrer Wünsche an die Geschäftsstelle des Deutsch-Französischen Wirtschaftsvereins (Berlin W 9, Köthenerstr. 28-29) wenden. Angelegenheiten, die irgendwie politisch oder militärisch anstößig sein könnten oder gegen kriegsgesetzliche Bestimmungen verstoßen, kommen selbstverständlich nicht in Betracht, sondern nur unbedenkliche geschäftliche Angelegenheiten, wie Eingreifen bei Kunden oder behördlichen Stellen, Einziehung von Außenständen, Besichtigung von Warenbeständen usw.

Anwendung der Kriegsausnahmetarife. Zur Beseitigung von Ungleichheiten in der Anwendung der Kriegsausnahmetarife hatten die Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin bei der Eisenbahnbehörde beantragt, diese Ausnahmetarife auch beim Fehlen der Angabe „zur Verwendung im Inlande" allgemein im Erstattungswege zu gewähren, wenn die Erstattung innerhalb einer gleichmäßig zu bemessenden Frist nach Ankunft der Sendung nachgesucht wird und der Empfänger den Verbrauch usw. im Inlande glaubhaft macht. Diesem Ersuchen ist nunmehr durch Ausgabe eines gemeinsamen Nachtrages zu den betreffenden Ausnahmetarifen entsprochen worden.

Einziehung von Forderungen in Belgien. Der Kaiserliche Generalkommissar für die Banken in Belgien gab dem Deutschen Handelstag Kenntnis von folgendem Anerbieten der deutschen Bergverwaltung, Bergbaubezirk Charleroi: Eine große Anzahl deutscher Firmen hat Forderungen an belgische Firmen und versucht, diese durch die zuständige Ortskommandantur einzutreiben. Zumeist haben diese Versuche keinen Erfolg. Die Bergverwaltung hat schon seit Monaten sich zur Aufgabe gemacht, derartige Angelegenheiten zu verhandeln, und konnte dies um so eher, als ihr einerseits die Verhältnisse der Industrie hier sowie deren Beziehungen zu deutschen Firmen meist bekannt sind, andererseits ihr auch bekannt ist, in welchem Maße die belgischen Firmen zu Requisitionen herangezogen sind, für die sie teils Empfangsscheine erhalten haben, teils in bar bezahlt werden sollen. Durch die Kenntnis dieser Verhältnisse ist es ihr schon in vielen Fällen gelungen, mit Erfolg zu vermitteln und zahlreiche Geldposten nach Deutschland zu schaffen. Die Bergverwaltung möchte daher empfehlen, alle ähnlichen Angelegenheiten im Bezirk Charleroi-Namur und Du Centre ebenfalls ihr zuzuleiten.

Einfluß des Krieges auf laufende Verträge. Eine nach verschiedenen Richtungen hin bedeutsame Entscheidung hat das Reichsgericht vor kurzem gefällt. Eine Steingutfabrik hatte von einer Großhandlung wiederholt Bleiweiß und Bleimennige bezogen. Im Januar 1914 kam zwischen den Parteien ein neuer Abschluß zustande, durch den die Firma sich zur Lieferung von 35 000 kg prima reiner Bleimennige „in gehabter vorzüglicher Qualität" und 25 000 kg prima Bleiweiß in Teilposten verpflichtete. Die Vertragsbedingungen enthielten die Klausel „Streik, Betriebsstörungen und force majeure befreien die Verkäuferin von der Verbindlichkeit rechtzeitiger Lieferung". — Nach Ausbruch des Krieges rief die Käuferin einen Teilposten ab, die Verkäuferin erklärte, zur Lieferung nicht verpflichtet zu sein, da sie früher stets nur Bleimennige und Bleiweiß ausländischer Herkunft geliefert habe. In dem von der Käuferin anhängig gemachten Prozeß waren zwei Umstände von Bedeutung. Einmal war die Frage zu prüfen, ob sich aus der Vertragsbestimmung „in gehabter, vorzüglicher Qualität" ergebe, daß ein bestimmtes ausländisches Erzeugnis geliefert werden müsse, welches zur Zeit in Deutschland nicht zu haben sei. Diese, ja nur im vorliegenden Falle wichtige, von der grundsätzlichen Seite aus belanglose Frage wurde dahin entschieden, daß aus der Qualitätsbezeichnung ein Rückschluß auf das Herkunftsland nicht gezogen werden könne. Dagegen ist von besonderer Wichtigkeit die Entscheidung über den zweiten Punkt, nämlich über die Tragweite der Klausel „Streik, Betriebsstörungen usw." Das Landgericht und Oberlandesgericht Breslau stellten sich auf den Standpunkt, daß diese Klausel die Verkäuferin nicht von ihrer Lieferungsverpflichtung befreie. Beide Instanzen nahmen an, daß nach der Fassung der Klausel nur Betriebsstörungen beim Lieferwerk die Lieferungsverpflichtung aufheben würden, daß daher der Krieg bei der oben genannten Fassung der Klausel keinen Einfluß auf die Lieferungsverpflichtung habe. — Das Reichsgericht hat der hiergegen eingelegten Revision stattgegeben. Es führt aus, daß nach der Abrede die befreiende Wirkung an den bloßen Eintritt der in der Klausel erwähnten Ereignisse geknüpft sei, ohne daß eine hierdurch verursachte Unmöglichkeit der Lieferung nachgewiesen zu werden braucht. Allerdings müsse es sich um Ereignisse handeln, die auf den Geschäftsbetrieb der Beklagten oder auf Betriebe, von denen sie für die Lieferung abhänge, erheblich störend einwirken. Da die Beklagte bei Vertragsabschluß alles getan habe, um sich für den Kauf einzudecken, die Vorbereitungen, die sie für die Erfüllung des Vertrages getroffen habe, aber andererseits durch den Krieg vereitelt und vernichtet seien, so ergebe sich, daß ein Ereignis höherer Gewalt den Betrieb nicht nur gestört, sondern völlig gehemmt habe. Danach sei die Beklagte von der Pflicht zur rechtzeitigen Lieferung auf Grund der Abrede frei. — Die Bedeutung des Urteils liegt darin, daß das Reichsgericht wieder wie in den bereits bisher zur Kriegsklausel ergangenen Entscheidungen gezeigt hat, daß es volles Verständnis hat für die Schwierigkeiten, die dem ganzen Wirtschaftsleben durch den Krieg entstanden sind, und daß es daher nach Möglichkeit die Betriebe schützt, die ihrerseits alles zur Vertragserfüllung nötige vor dem Kriege getan haben, durch den Krieg an der Erfüllung gehindert werden und sich gegen diese Möglichkeit, wenn auch nur andeutungsweise, vertraglich bereits gesichert haben. Das Urteil wird aber um so bedeutsamer, weil es ein entgegenstehendes Urteil zweier Instanzen beseitigt und dadurch wieder einen Beweis dafür liefert, daß die vor dem Kriege vorhanden gewesenen Bestrebungen nicht das richtige trafen, als sie die reichsgerichtliche Tätigkeit dadurch einschränken wollten, daß alle Urteile der Revision entzogen würden, sobald sie in erster und zweiter Instanz gleichlautend entschieden wären.

Krankenrenten für Kriegsteilnehmer. Bezüglich solcher Kriegsteilnehmer, die sich zurzeit noch in Lazaretten oder bei Verwundetenkompagnien befinden und Anträge auf Krankenrente gemäß § 1255,3 RVO stellen, hat die Landesversicherungsanstalt Schlesien den Versicherungsämtern folgendes mitgeteilt: Ein Anspruch auf Krankenrente steht auch den aus dem Heeresdienst noch nicht entlassenen Versicherten, die infolge Verwundungen oder sonstiger Erkrankungen ununterbrochen 26 Wochen krank und invalide gewesen sind, bei Erfüllung der sonstigen gesetzlichen Voraussetzungen für die weitere Dauer ihrer Invalidität zu. Für die Zuständigkeit des Versicherungsamts zur Entgegennahme, Vorbereitung und Begutachtung dieser Anträge ist der Wohn- und Beschäftigungsort des erkrankten Versicherten maßgebend. „Wohnort" ist dabei gleichbedeutend mit tatsächlichem, nicht bloß zufälligem Verweilen an einem Orte. Hiernach ist unter Wohnort des erkrankten Versicherten auch sein Aufenthaltsort im Lazarett oder sein Standort beim Militär anzusehen. Der Nachweis der vorübergehenden Invalidität dieser Versicherten wird durch ein ärztliches Gutachten des den Versicherten behandelnden Arztes des Lazaretts, in dem der Versicherte untergebracht ist, oder des Truppenarztes des

Ersatzbataillons, dem der Versicherte nach seiner Entlassung aus dem Lazarett zugeteilt ist, zu erbringen sein (1915, Nr. 86, S. 462).

Internationale amerikanische Handels- und Finanzgesellschaft. Am 23. November ist, nach einer Mitteilung der schweizerischen Gesandtschaft in Washington, unter diesem Namen von den größten amerikanischen Finanzfirmen ein Riesenunternehmen mit einem Aktienkapital von 50 Millionen Dollar ins Leben gerufen worden, das den Hauptzweck hat, den amerikanischen Ausfuhrhandel in fremde Länder zu fördern. Seine Pläne umfassen ferner die wirtschaftliche Ausnützung amerikanischer Ländereien, Erwerb von Sicherheiten aller Art, Bau von elektrischen Kraftwerken, Telegraphen- und Telephonlinien, Gebäuden und Hotels, die Verwertung und Ausbeutung von Wald- und Minengrundstücken in allen Teilen der Welt, usw. — An der Spitze des vierundzwanzigköpfigen Direktoriums, welches die leitenden Banken, Eisenbahnen und industriellen Korporationen in den Vereinigten Staaten umfaßt, steht Frank A. Vanderlip, Präsident der National City Bank in Neu York. Dieser hat erklärt, daß die „American International Corporation" infolge des schlechten Standes der Geldmärkte in europäischen Ländern eine Notwendigkeit für amerikanische Firmen geworden sei. Diejenigen Handelszentren, die in früheren normalen Zeiten die Geschäftswelt finanzierten, seien geschlossen und werden wohl auf Jahre hinaus nicht imstande sein, ihre Aufgaben wieder aufzunehmen. Es seien daher alle amerikanischen Geschäftsunternehmungen auf hierseitige Hilfe angewiesen, und nur noch in den Vereinigten Staaten können heutzutage große internationale Finanztransaktionen vorgenommen werden. Die Regierung in Washington sei mit dieser Gründung durchaus einverstanden.

Der Vizepräsident der National City Bank, John H. Gardin, hat diese Ziele einem Vertreter der „Neu Yorker Handels-Zeitung" wie folgt erläutert: „Nach dem Kriege wird Europa nicht imstande sein, das Ausland in früherer Weise zu finanzieren: In England ist die Besteuerung bereits so hoch, daß sie etwa die Hälfte des Einkommens ausmacht. Ähnliche Verhältnisse werden sich in Deutschland und in anderen Ländern einstellen, und wir werden hier davon auch keineswegs verschont bleiben. Das einzige Land, an welches sich das finanzielle Hilfe benötigende Ausland unter den derzeitigen Verhältnisen wenden kann, sind die Vereinigten Staaten. Der einzelne Bankier und Industrielle hier ist nicht leicht bereit, Geld im Auslande festzulegen. Daher soll das unter Anweisung seitens der neuen Korporation geschehen, und diese wird sich dazu in ihren Geschäftsverfahren das von den deutschen Hypothekenbanken befolgte System zum Muster nehmen. Wie diese notleidenden Besitz belehnen und daraufhin die finanzielle Oberaufsicht übernehmen, soll das in ähnlicher Weise seitens der Korporation geschehen. Die Ausbreitung des Geschäfts unserer Bank durch Errichtung von Filialen in Südamerika und anderen Teilen der Welt wird sich dabei als sehr dienlich erweisen. Natürlich wird diese Gelegenheit dazu benutzt werden, die Einführung des Dollarwechsels in den Welthandel nach Kräften zu fördern. Zur Erreichung ihrer geschäftlichen Ziele wird die Neugründung über nahezu unbegrenztes Kapital verfügen." —

Den größten Gewinn verspricht man sich von Rußland. Dort sollen die Bodenschätze ausgebeutet und Eisenbahnen errichtet werden. Man will russische Konzessionen erwerben und die zu errichtenden Unternehmungen in den Vereinigten Staaten finanzieren. So würde in Rußland ein großer Markt für amerikanische Maschinen und andere Industrieerzeugnisse geschaffen werden.

Handelsbeziehungen zwischen Ungarn und dem Balkan. Bisher bestand zur Förderung der Handelsbeziehungen zwischen Ungarn und Bosnien-Herzegowina die ungarisch-bosnische Wirtschaftszentrale. Diese Organisation ist kürzlich zu einer ungarisch-orientalischen Wirtschaftszentrale erweitert worden mit der Aufgabe, den Absatz der ungarischen Erzeugnisse auf dem ganzen Balkan zu fördern.

Einfuhrkommission in Rumänien. Der Ministerrat hat die Aufstellung einer Zentralkommission für die Einfuhr beschlossen, die sich mit allen, mit dem Inlandsverbrauch zusammenhängenden Fragen befassen wird. Die Kommission wird die Bedürfnisse des rumänischen Handels und der Industrie, sowie Maßnahmen für die Erleichterung der Warenbeschaffung und die Zahlungsbedingungen studieren. Sie bildet ein Gegenstück zu der Zentralkommission für den Verkauf und die Ausfuhr von Getreide.

Die Zukunft der Bergakademie. Die Königliche Bergakademie zu Berlin wird wahrscheinlich zum Oktober d. Js. ihren selbständigen Charakter verlieren und als Abteilung für Bergbauten der Technischen Hochschule zu Berlin-Charlottenburg eingegliedert werden. Die Räume dieser neuen siebenten Abteilung der Hochschule sind in dem Flügel am Knie so gut wie vollendet. Eine Entscheidung über den Zeitpunkt der Verlegung wird nach dem Ergebnis der Etatbewilligungen im Landtage durch Übereinkommen des Handelsministeriums und des Kultusministeriums getroffen werden müssen. Die Verlegung der Bergakademie, die schon im Oktober des vorigen Jahres erfolgen sollte, wird voraussichtlich nicht länger hinausgeschoben werden können, da die ihr jetzt benachbarte Geologische Landesanstalt auf Einverleibung der Räume in der Invalidenstraße drängt. Eine Anzahl der Institute der bergbaulichen Abteilung findet jenseits der Kurfürstenallee ihren Platz und geht ihrer Vollendung entgegen. Die technische Inneneinrichtung aber wird in einzelnen von ihnen sich noch verzögern müssen, da die betreffenden Institutsleiter im Felde stehen. Der größte dieser Institutsneubauten ist der des in der Hochschule bereits vorhandenen Instituts für Metallhüttenkunde, das unter Leitung von Professor Doeltz steht. Mit seinem Ausscheiden aus dem alten Bau gewinnt das von Geheimrat Mathesius geleitete Eisenhüttenmännische Institut Raum zu seiner Vergrößerung. An der Kurfürstenallee ist noch mancher andere Institutsbau geplant. Auch ein neues Elektrotechnisches Institut wird von der Hochschule gewünscht. Infolge der Vergrößerung der Hochschulanlage ist auch eine Erweiterung des Kesselhauses in der Kurfürstenallee nötig geworden. Dort ist ein schmucker Eckturm in Backstein eben vollendet hinzugekommen.

Deutsch-persischer Wirtschaftsverband. In Hamburg wurde ein deutsch-persischer Wirtschaftsverband gegründet. Der Verband bezweckt die Förderung der wirtschaftlichen und wirtschaftspolitischen Beziehungen zwischen Deutschland und Persien nach dem Kriege.

Das neue Industrieförderungsgesetz in der Türkei. Das neue Gesetz über die Förderung der Industrie enthält einige wichtige, durch die neuen Verhältnisse und Umstände gebotenen Neuerungen. Die Fremden genießen dieselben Vorteile wie die Einheimischen, stehen natürlich auch unter den Gesetzen des Landes. Die Begünstigungen, die das neue Gesetz für Unternehmer vorsieht, bestehen u. a. in der Zollfreiheit für alle Stoffe für die Erbauung oder Vergrößerung einer Fabrik, als: feuerbeständige Ziegel, Eisen, Träger, Maschinen, Werkzeuge, Apparate usw., bis diese Gegenstände in gleicher Güte und Billigkeit in der Türkei erzeugt werden, und Zollfreiheit für Rohstoffe, die in der Türkei nicht vorhanden sind. Diese Begünstigungen laufen 15 Jahre. Zollfreiheit wird gewährt auch auf Eisenbahnmaterial aller Art für die Anlage von Verkehrswegen zu den Fabriken. Die Ausfuhrzölle auf die in der Türkei erzeugten Güter werden aufgehoben.

Handelsregister-Eintragung.

Berlin. Paul Bornkessel G. m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Bornkesselwerke m. b. H.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Unser langjähriges Aufsichtsrat mitglied

Herr Kommerzienrat Zeh, Rehau

ist in der Nacht zum 21. Januar ds. Js. verschieden.

Seit Beginn unserer Vereinigung hat der Verstorbene mit seiner Firma uns angehört und unsere Bestrebungen durch fleißige Mitarbeit als Aufsichtsratmitglied gestützt und gefördert.

Durch seinen biederen, lauteren Charakter, seine treue Kameradschaft und sein heiteres Gemüt hat er sich die Zuneigung und Freundschaft aller unserer Mitglieder erworben und mit aufrichtiger Trauer beklagen wir daher seinen Heimgang.

Wir werden seiner allezeit in Treue gedenken und seinen Namen hoch in Ehren halten.

Berlin, den 24. Januar 1916.

Verband Deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 6.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 10. Februar 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Zur Leipziger Ostervormesse 1916.

Syndikus Dr. Häberlin, Leipzig.

Waren im ersten Kriegsjahre die wirtschaftlichen Fragen in den Hintergrund getreten, so tritt jetzt der handels- und wirtschaftspolitische Standpunkt immer deutlicher in den Vordergrund. Dies geschieht nicht zuletzt auch deshalb, weil seitens unserer Vettern jenseits des Kanals die wirtschaftliche Niederringung als letztes Endziel zugegeben wird. Dazu kommt, daß die Vorbereitung der Friedensverhältnisse beziehentlich der Umschwung aus der Kriegs- in die Friedenswirtschaft hinein nie zeitig genug ins Auge gefaßt werden kann, so daß wir allerwärts rege Tätigkeit auf handelspolitischem Gebiete und lebhafte Erörterung wirtschaftlicher Fragen beobachten können. Angesichts der bevorstehenden vierten Kriegsmesse in Leipzig tritt der geschäftliche Vorteil auch des Einzelnen noch mehr in den Vordergrund, als es bei der Erörterung der großen wirtschaftspolitischen Fragen möglich ist, und gipfelt oft in der Beantwortung der Frage, ob die kommende Ostervormesse 1916 beschickt beziehentlich besucht werden soll.

Zur Beantwortung dieser Frage dürfte es zweckmäßig sein, nicht allein auf die Bedeutung der Mustermesse in Leipzig im allgemeinen hinzuweisen, sondern auch erneut ins Gedächtnis zu rufen, welche große nationale Bedeutung dieser Weltmustermarkt dank deutscher Tüchtigkeit und Tatkraft erlangt hat. Was zunächst den Einzelnutzen des Ausstellers anlangt, so soll nicht in Abrede gestellt werden, daß manche Zweige unter weit schwierigeren Verhältnissen arbeiten als vor dem Kriege und daß diese Verhältnisse, je länger der Krieg dauert, umso schwieriger geworden sind. Es steht eine starke Minderung des Absatzes nach dem Auslande und damit des augenblicklichen geschäftlichen Erfolges ganz außer Zweifel. Aus solchem Sachverhalt heraus wird häufig die Anschauung vertreten, als sei der Besuch eines so großen Marktes, wie die Leipziger Messe ihn darstellt, unter den gegenwärtigen Verhältnissen nicht mehr lohnend und verspreche kein Entgelt für den damit verbundenen Kostenaufwand. Solcher Anschauung gegenüber darf wohl der rein kaufmännische Grundsatz betont werden, daß es, je mehr der Absatz in irgend einer Richtung beschränkt und gehindert ist, doppelt die Aufgabe des strebsamen Kaufmanns sein muß, keine Anstrengungen zu scheuen, neue Kundschaft zu gewinnen, und daß daher gerade in schwierigen Zeiten mehr getan werden muß als in Zeiten, in denen die Kundschaft einem gleichsam in Haus läuft. Ist also für den einen oder anderen Geschäftszweig der Absatz nach dem Auslande oder auch im Inlande nicht so möglich wie bisher, so muß umso mehr alles getan werden, um den unter den gegenwärtigen Verhältnissen noch erreichbaren Bedarf zu befriedigen und sich selbst einen tunlichst großen Anteil zum mindesten am inneren Markte zu sichern.

Schon aus solchen Erwägungen heraus muß also der Besuch der Leipziger Mustermesse als ein unbedingtes geschäftliches Erfordernis bezeichnet werden, ganz abgesehen davon, daß die Leipziger Musterschau heute einen nicht zu unterschätzenden Bestandteil unseres gesamten nationalen Vermögens darstellt. Bei dieser Gelegenheit möge daran erinnert sein, wie sich Meßbesucher aus dem neutralen Auslande gelegentlich der Ostervormesse 1915 eine Kundgebung der deutschen Volkskraft gegenüber den Anstrengungen unserer Gegner gedacht haben. Als gegen Ende des Jahres 1914 die Pläne auftauchten, in London, Paris und Lyon eigene von Leipzig unabhängige Mustermärkte zu schaffen, da empfahl ein Nordamerikaner, der sich unabhängig von englischen Pressestimmen sein Urteil über die Dinge zu bilden gewöhnt war, es möchte gelegentlich der Frühjahrsmesse der gesamte Musterverkehr an einem Nachmittage eingestellt werden, dann aber sämtliche Meßbeteiligten: Aussteller, Einkäufer, Meßhausvermieter und sonstige an der Messe beteiligte Kreise in einem großen Aufzuge nach dem Völkerschlachtdenkmal vor Leipzigs Toren hinausziehen und dort an geweihter Stätte das Gelübde ablegen, nicht allein politisch, sondern auch wirtschaftlich durchhalten zu wollen bis zum glorreichen Frieden. Ein solcher Massenaufzug wäre wahrscheinlich aus verkehrspolitischen und anderen Gründen nicht gut möglich gewesen. Eine ähnliche, aber weit gewaltigere und in ihrer Wirkung der gesamten deutschen Industrie und dem Ansehen deutscher Arbeit nur vorteilhafte Kundgebung wäre nicht nur denkbar, sondern wird heute sogar zur zwingenden Notwendigkeit, wenn man sich vor Augen hält, mit welcher Zähigkeit und Erbitterung unsere Gegner den Wirtschaftskrieg begonnen haben und auch nach Beendigung des Waffenganges fortzuführen entschlossen sind. Eine solche Kundgebung für die unerschütterliche Kraft unseres Wirtschaftslebens bedeutet es, wenn nicht nur alle seitherigen Besucher der Leipziger Messe, sondern auch solche Fabrikanten mit ihren Neuheiten zu der bevorstehenden Musterschau kommen, die bisher ohne dieselbe glaubten auskommen zu können.

In Wahrheit haben sich auch die Verhältnisse im Laufe des Krieges noch mehr zu Gunsten einer Beschickung der Messe entwickelt, als es überhaupt vorauszusehen war. Soweit früher die verschiedenen Erzeugnisse aus Kupfer und anderen, jetzt zu militärischen Zwecken notwendigen Metallen hergestellt wurden, ist unsere Industrie längst dazu übergegangen, die gleichen Waren nunmehr aus Eisen und anderen Ersatzstoffen herzustellen. Es zeigt sich damit nur um so sinnfälliger die eiserne Zeit, die wir durchleben. Es haben sich in Handel und Gewerbe umfangreiche Umwandlungen vollzogen. Der Krieg hat neue Bedürfnisse geweckt; die Industrie, die bisher auf die Ausfuhr angewiesen war, hat sich dies zu Nutze gemacht und durch Herstellung von Kriegsbedarf und dergl. Ersatz für die gehinderte Ausfuhr gefunden. Es zeigte sich, daß der einheimische Markt dank der Absperrung fremder Zufuhr noch bedeutend mehr aufnimmt als bisher. Aber auch hinsichtlich des Verkehrs zwischen dem Fabrikanten und der Händlerschaft als seinen Abnehmern spricht heute mehr noch als früher alles für einen Besuch der Leipziger Messe. Allein schon der Mangel an Reisenden sollte jeden Fabrikanten dazu veranlassen, die einzige Gelegenheit, innerhalb weniger Tage seiner gesamten Kundschaft die Neuheiten vorzuführen, voll auszunützen und damit auf der anderen Seite auch der Einkäuferschaft wieder die günstige Gelegenheit bieten, in wenigen Tagen eine Übersicht über alle Neuheiten zu gewinnen, die früher oft von mehreren Reisenden im Laufe eines Halbjahres gleichsam tropfenweise vorgeführt wurden.

Außerdem käme noch in Betracht, daß wohl nie die Verhältnisse günstiger gewesen sind hinsichtlich der dem Meßbesucher zu teil werdenden Fahrpreisermäßigungen und sonstigen Erleichterungen. Sämtliche beteiligten Kreise, Rat und Handelskammer der Stadt Leipzig, Ausstellerschaft und Einkäuferschaft, wie sie in der Zentralstelle für Meßinteressenten vertreten sind, und die

Meßhausinhaber Leipzigs haben in erfreulichem Einklange alles getan, was sich unter den gegenwärtigen Verhältnissen noch irgendwie tun ließ, und haben damit an ihrer Stelle diejenigen Voraussetzungen geschaffen, die zu einem vollen Gelingen der erwähnten wirtschaftlichen Kundgebung zu führen verspricht. Wer die einzelnen Verhandlungen näher verfolgte, konnte beobachten, daß insbesondere Leipzigs Stadtoberhaupt sich die Förderung der Messe in einer Weise angelegen sein ließ, wie man es seit Bestehen der Messe kaum hat beobachten können, und es wäre nur ein Zoll des Dankes seitens der Ausstellerschaft und damit aller Meßindustrien, wenn diese die Unterstützung ihrer Ausfuhrbedürfnisse, wie sie seitens Leipzigs geschehen ist und wohl auch weiter geschehen wird, durch eine zahlreiche Beschickung anerkennen. Damit würde nicht nur die ohnehin erforderliche Förderung der Ausfuhrindustrie und des Handels mit dem Auslande auch unseren Reichsstellen und dem gesamten deutschen Volke deutlicher vor Augen geführt, es würde weiter unseren offenen und heimlichen Gegnern auf wirtschaftlichem Gebiete gezeigt, daß auch die verschiedenen unlauteren Wettbewerbsbestrebungen die Leipziger Mustermesse nie in ihrer Bedeutung werden beeinträchtigen können, und daß die deutsche Industrie auch nach dem Kriege wieder mit anderen Industrieländern erfolgreich in Wettbewerb zu treten imstande ist.

Endlich sollte auch der Verlauf der letzten Kriegsmessen dazu führen, daß jeder Fabrikant, der nur irgendwie Muster vorführen kann, ausstellt. Schon die Ostervormesse 1915 war ein guter Erfolg. Die Herbstmesse 1915 hat in weiten Kreisen der Ausstellerschaft nicht nur befriedigt, sondern sogar durch ihre geschäftlichen Ergebnisse überrascht. Die Kriegsmessen haben also den Beweis erbracht, daß sie immer besser wurden. Von der Frühjahrsmesse 1916 ist der gleiche Fortschritt zu erwarten, auch diesmal wird der Besuch von Erfolg gekrönt sein. Es wird somit Pflicht eines jeden Fabrikanten, die Messe zu besuchen. Weiß der Einkäufer, daß er alles vorfindet, was für ihn von Wert ist, dann wird er auch nach Leipzig kommen trotz London, Lyon und anderer Märkte unserer Feinde.

Unmittelbare Uebertragungen von Hoch- oder Tiefdruckplatten auf Glas, Tonwaren und Email.

C. Fleck.

Das bisher in der Keramik gebräuchliche Verfahren, um Bilder oder Schriften von Druckplatten auf Glas oder Tonwaren zu übertragen, ist das mittelbare Übertragungsverfahren oder Umdruckverfahren, und als Druckplatten kamen bisher nur Stiche oder Tiefdruckätzungen in Betracht, weil diese die meiste Farbe an das Umdruckpapier abgeben, während die Hochdruckplatten für das Umdruckverfahren als weniger geeignet erachtet wurden.

Mit Hilfe des unmittelbaren Druckverfahrens können sehr satte und scharfe Übertragungen erfolgen, wenn man die nachstehend beschriebene Arbeitsweise befolgt.

Die Druckplatte, (Bildstock), es kann aber auch ein Letternsatz sein, falls man ein Gedicht oder einen Spruch übertragen will, wird mit viel Farbe*), die aber nicht zu streng sein darf, eingewalzt. Mit einer anderen tadellosen Walze, die sehr sauber gewaschen sein muß, fährt man mit mäßigem Druck über den eingewalzten (eingefärbten) Bildstock, wodurch sich das Bild oder die Schrift auf die saubere Walze überträgt. Man hat also nur nötig, durch einfaches Walzen oder Überrollen das Bild von der Walze auf Glas oder Porzellan zu übertragen. Ein einfacheres Verfahren ist gar nicht auszudenken. Die Übertragung wird nun mit Schmelzfarbenpulver eingestaubt, und mit einer Puderquaste, die man in Talkum (Federweiß) taucht, wird das überschüssige Schmelzfarbenpulver entfernt und die eingepuderte Übertragung eingebrannt.

Bei Übertragungen von Tiefdruckplatten muß die Walzenmasse bedeutend weicher sein als für Hochdruckplatten, weil bei ersterer Übertragung sich die Walzenmasse gewissermaßen in die Vertiefungen hineinlegen muß, um genügend Farbe aufzunehmen. Der käuflichen Walzenmasse muß demnach beim Kochen etwas Glyzerin zugesetzt werden.

Durch Auflegen von Schablonen kann eine einzige Übertragung mehrfarbig gestaltet werden. Man macht sich auf zähes Papier, Gelatine- oder Zelluloidfolien soviele Abdrücke vom Bildstock, wie man beabsichtigt, bunte Schmelzfarben anzuwenden. Zuerst schneidet und legt man die Schablone für die schärfer einzubrennende Farbe auf. Violette Farben vertragen die wenigste Hitze, weil sie sonst ausbleichen, und müssen demzufolge zuletzt aufgepudert und eingebrannt werden. Vor dem Einpudern beschwert man die Schablone an den Rändern mit kleinen Gegenständen aus Metall oder Stein; auch flache Glasstäbchen tun dieselben Dienste. Niemals aber darf das Beschwerungsstück in die Mitte eines noch nicht eingepuderten Bildteiles gelegt werden, weil sich sonst die Farbe vom Glas oder Porzellan abheben würde und nicht mehr fähig wäre, genügend Schmelzfarbe aufzunehmen.

Auf Glas können auf diese Weise sehr hübsche Fensterbilder erzeugt werden.

*) Autotypiefarbe B 1 (E. T. Gleitsmann, Farbenfabrik, Dresden).

Die Dampfmaschine nachsehen!

Karl Reinbold.

Wenn im Betriebe eine Ruhepause eintritt, dann muß man daran gehen, die Dampfmaschine unmittelbar nach dem Stillstand auf Fehler zu prüfen. Es können und müssen jetzt so manche kleine Fehler beseitigt werden, die im schweren Arbeitsdienste sich nach und nach eingestellt haben. Der Maschinenwärter hatte schon in den letzten Wochen mancherlei darüber zu klagen. So wollte die Stopfbüchse an der Kolbenstange trotz aller aufgewendeten Mühe und häufiger Erneuerung der Packung nicht mehr recht dicht halten. Seit etwa 14 Tagen fingen beim Hubwechsel die Kolbenringe zu klatschen an, und manchesmal hörte man im Zylinder ein Brummen. Auch am Hauptlager machte sich manchesmal ein dumpfer Schlag bemerkbar — kurz, es wird Zeit, daß die Maschine gründlich nachgesehen wird.

Zum letzten Male sperrt der Maschinenwärter den Dampf ab. Immer langsamer dreht sich das Schwungrad, um schließlich ganz still zu stehen. Tiefe Stille herrscht nunmehr im Maschinenhause, nur aus den offenen Kondenshähnen am Zylinder strömt leise der letzte Dampf.

Jetzt heißt es, sofort die Außenreinigung gründlich besorgen, denn bei einer noch warmen Dampfmaschine ist dies viel leichter, als bei der kalten. Zunächst werden sämtliche Schmierbüchsen und Schmiergläser abgenommen und die darin befindlichen Ölreste in ein passendes, sorgfältig gereinigtes Blechgefäß entleert, ebenso die Vorrichtungen zur Auffangung des Tropföles. Vor allem vergesse man nicht, die Stopfbüchsendeckel abzunehmen und die Packungen herauszunehmen, solange die Maschine noch warm ist. Der Hauptbetriebsriemen wird sachgemäß abgenommen und zur gründlichen Reinigung einem zuverlässigen Manne übergeben, der ihn zur Aufbewahrung in gerolltem Zustande in die Gerätekammer zu bringen hat. Dann ist die Maschine gründlich von außen überall zu säubern. Hierzu gehört auch die Reinigung des Schwungrades und der Rohrleitungen. Man wird erstaunt sein, welche Menge Staub und Schmutz sich an den Speichen und dem Kranze des Schwungrades während der Betriebszeit angesammelt hat und wieviel Staub an den Rohren festgebrannt ist.

Bevor man weitere Teile der Maschine abnimmt, muß man sich einen festen Tisch an einem gut beleuchteten Platz im Maschinenhause aufstellen, damit man die abgenommenen Teile, vor Beschädigung geschützt, gut besichtigen und reinigen kann. Am besten eignen sich hierzu einige Holzböcke, über die man besäumte saubere Bretter legt, nachdem man sie an der Unterseite durch Querleisten zum festen Zusammenhalt verbunden hat. Die auf diese Weise gebildete Tischplatte bedeckt man mit einem Stück Pappe, das man sich in entsprechender Größe zuschneidet. Niemals lege man von der Maschine abgenommene Teile auf den Fußboden, sondern stets sofort auf den Tisch. Schwere, nur mit Hebezeugen zu handhabende Teile kommen auf besondere Böcke zu liegen.

Daß man zur Vornahme derartiger Arbeiten nicht den ersten besten Arbeiter gebrauchen kann, sondern die Auswahl mit besonderer Sorgfalt treffen muß, sei nur nebenbei erwähnt, ebenso, daß man für gutes Werkzeug Sorge zu tragen hat. Vor allem müssen Flaschenzüge, Winden, Ketten und Seile vor Beginn der Arbeiten geprüft und in Ordnung gebracht werden. Wenn der Betriebsleiter aus irgend einem Grunde den Abbau nicht selbst überwachen kann, was unter Umständen vorzuziehen ist, ist es nötig, einen zuverlässigen Mann, am besten den Maschinenwärter, dem die übrigen Arbeiter zu unterstellen sind, mit der Überwachung und Beaufsichtigung zu betrauen.

An allgemeinen Gesichtspunkten ist folgendes zu beachten: Schraubenmuttern sind immer mit passenden Schlüsseln zu behandeln. Nie dulde man, daß Blechstücke u. dgl. als sogenannte Beilagen bei nicht passenden Schraubenschlüsseln benutzt werden. In solchen Fällen müssen verstellbare Schraubenschlüssel ihr Werk tun.

Wenn eine Schraubenmutter nicht gleich bei ordnungsmäßigem Gebrauch des Schraubenschlüssels loslassen will, sieht man oft Gewaltmittel anwenden, bei deren Anblick sich jedem rechtschaffenen Ingenieur das Herz im Leibe umdrehen muß. Da wird ein meterlanges, an einem Ende breitgeschlagenes Stück Gasrohr auf das freie Ende des Schlüssels gesteckt und mit dem so verlängerten Hebelarm so lange gewürgt, bis schließlich entweder der Schlüssel zerbricht oder das Schraubengewinde glücklich abgedreht wird. Oder der Mann schlägt mit dem Hammer gegen das andere Ende des Schlüssels in der Drehrichtung, wobei natürlich günstigstenfalls der Schlüssel verbogen wird, oft aber auch sein Leben lassen muß. Und dabei gibt es ein so einfaches und sicher wirkendes Mittel, jede Schraubenmutter gefügig zu machen, auch wenn sie noch so sehr festgebrannt ist. Eine alte Nabe oder ein nicht mehr gebrauchsfähiger Stellring, im nächsten Schmiedefeuer rotwarm gemacht und lose über die eigensinnige Mutter gestülpt, macht sie in der Minute willfährig.

Auf bearbeitete Flächen darf niemals mit dem eisernen Hammer geschlagen werden. In einer ordentlich eingerichteten Werkstatt ist stets ein Kupfer- oder Messinghammer zu diesem Zweck vorhanden, der aber auch mit Vorsicht gehandhabt werden muß. Auf der Stirnfläche gerade geschnittene Vorhaltklötze aus Hartholz, auf die man mit dem Hammer schlägt, tun hier die besten Dienste. Keile lösen sich leicht, wenn man richtig passende Keiltreiber verwendet, bei Lockerungsversuchen mit anderen Werkzeugen geht es selten ohne Beschädigung ab. Am sorgfältigsten müssen geschliffene und polierte Flächen behandelt werden. Hier genügt oft ein ungeschicktes Auflegen irgend eines Werkzeuges, eines Hammers oder eines Meißels, um die sammetartig geschliffene oder geschabte Fläche gründlich zu beschädigen, was oft genug dem bloßen Auge entgeht und sich erst später sehr unliebsam bemerkbar macht, wenn die reibenden oder gleitenden Teile zusammenarbeiten. In allen Betrieben sollte es daher streng verboten sein, Eisen und Werkzeuge aller Art mit solchen Flächen in Berührung zu bringen.

Alle Kunstgriffe zu beschreiben, die man beim Auseinandernehmen der Dampfmaschine kennen muß, würde hier zu weit führen. Man kann auch nicht verlangen, daß alle Einzelheiten, die der gelernte Dampfmaschinenbauer wissen muß, den mit solchen Arbeiten betrauten ungelernten Leuten geläufig sind. Deshalb ist es notwendig, beim Auseinandernehmen scharfe Aufsicht durch einen Sachkundigen auszuüben. Ist man selbst mangels genügender Kenntnis des Baues der Dampfmaschine nicht dazu fähig, so lasse man sich lieber einen zuverlässigen Maschinenbauer kommen. Die Kosten machen sich durch schnelleren Fortgang der Arbeiten und die Gewähr, daß kein Schaden angerichtet wird, leicht bezahlt.

Rostfeuerungen mit vorgewärmter Verbrennungsluft.

Rob. Burghardt (Cöthen, Anhalt).

Die massiven Roste und auch die Hohlroste haben Rippen, die zwischen den Roststäben aufgehende Luftkanäle bilden, in denen auf die ganze Länge des Stabes ein sehr gleichmäßiges Aufströmen der Luft stattfindet, wie es bei den glatten, niedrigen Roststäben nicht geschieht, für die Gleichmäßigkeit des Verbrennens des Feuermaterials auf dem Rost und die Haltbarkeit des Rostes selbst aber großen Wert hat. Je höher die Luft zwischen den nach oben immer heißeren Roststabwänden aufsteigt, desto mehr wird sie erwärmt und dementsprechend ausgedehnt; sie erlangt hierdurch eine eigene Geschwindigkeit, welche zu der durch den Schornstein und durch die Luftverdünnung in der Feuerung hervorgerufenen Zuggeschwindigkeit noch hinzutritt. Die Raumgröße der erwärmten Luft ist erhöht, aber die Dichtigkeit der Luft ist entsprechend geringer geworden. Die Luft wird also auch die vielfachen und längeren Kanäle einer höheren, glühenden Kohlenschicht auf dem Rost schneller und vollständiger ausfüllen und durchdringen, und die leistungsfähigere, stürmische Verbrennung — und darin eine schnellere und bessere Verbindung des Sauerstoffes, dessen Zusammenhang mit dem Stickstoff durch die verminderte Dichtigkeit der Luft schon lockerer geworden war, mit den glühenden Kohlenstoffteilchen zu Kohlensäure — zu Stande bringen. Die Verbindung des Sauerstoffes mit dem glühenden Kohlenstoff wird auch erleichtert und beschleunigt, wenn der Sauerstoff, wie es hier geschieht, schon erwärmt an den glühenden Kohlenstoff herantritt, also einen großen Teil der Wärme schon mitbringt, den er sonst von dem glühenden Kohlenstoff entnehmen muß, um sich von dem Stickstoff zu trennen und mit dem Kohlenstoff zu verbinden. Alles dies bewirkt eine schnellere Entzündung der Kohle. Infolge der Raumvergrößerung der Luft und der dadurch bewirkten Lockerung des Zusammenhaltens der Bestandteile der Luft — des Gemisches von Sauerstoff und Stickstoff — wird weniger Luft zur Verbrennung gebraucht, weil der Sauerstoff aus der mechanischen Mischung in eine chemische Verbindung übergeht. Die Temperatur der Verbrennungsgase erfährt naturgemäß eine der geringeren Luftmenge entsprechende Erhöhung, weil die bei der Verbrennung erzeugte Wärme auf eine geringere Luftmenge übertragen wird. Der erhöhten Temperatur der Feuergase entspricht die Übertragung einer größeren und wirksameren Wärmemenge auf den Kessel und die daraus folgende größere Dampfmenge in der Zeiteinheit! Die Annahme eines Kreislaufes zwischen Feuerherd—Roststab—Verbrennungsluft und zurück zum Feuerherd ist unrichtig.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

4b. Gr. 17. H. 67 160. Abgestufte Lampenglocke. Georg Hirsch, Radeberg i. Sa. 22. 7. 14.

21c. Gr. 16. O. 9313. Drahtbefestigung für Freileitungen an Isolatoren. Aldo Roucaldier, Mailand. 8. 12. 14. Italien 9. 12. 13.

30g. Gr. 1. H. 69 022. Tropfglas für Flüssigkeiten von verschiedener Zähigkeit. Hohlglashüttenwerke Ernst Witter A.-G., Unterneubrunn. 27. 9. 15.

32a. Gr. 15. E. 19 869. Glasblasemaschine mit schwingbarem Blaspfeifenträger. Empire Machine Company, Portland, Maine, V. St. A. 5. 9. 12.

32a. Gr. 15. F. 36 778. Glasblasemaschine. Fairmount Glass Works, Indianapolis, Indiana, V. St. A. 30. 6. 13.

32a. Gr. 15. F. 36 946. Glasblasemaschine. Fairmount Glass Works, Indianapolis, V. St. A. 24. 7. 13.

32a. Gr. 15. K. 61 262. Glasblasemaschine mit Einrichtung zum Glattverschmelzen des Mundstücks der fertig geblasenen Flasche. Emil Kögler u. Gustav Hegenbart, Aussig a. E. 5. 2. 15.

32a. Gr. 27. K. 52 534. Verfahren, um rohrförmigen Körpern aus Glas oder anderen in erhitztem Zustande plastischen Massen durch Wiedererhitzen und Nachformen eine genau vorgeschriebene Innengestalt zu geben. Karl Küppers, Aachen, Hubertusstr. 58. 9. 9. 12.

32b. Gr. 10. E. 20 799. Verfahren zum gasdichten Einschmelzen von Metallkörpern, besonders Drähten, in schwer schmelzbare Gläser, besonders Quarzglas. Ehrich & Graetz, Berlin, u. Dr. Emil Podszus, Neukölln, Schwarzastraße 1. 15. 11. 13.

36c. Gr. 9. V. 12 511. Verbindung von keramischen Heizkörpergliedern. Villeroy & Boch, Dresden. 15. 4. 14.

45f. Gr. 7. O. 9426. Blumentopfuntersatz mit Ablaufwasserauffänger und Luftzuführung. Friedrich Ottersbach, Cöln-Ehrenfeld, Chamissostr. 1. 15. 5. 15.

67a. Gr. 10. W. 45 753. Maschine zum Schleifen von zylindrischen, torischen u. dgl. Flächen an optischen Gläsern und ähnlichen Werkstücken. Wernicke & Co., Maschinenfabrik. Rathenow. 29. 8. 14.

75b. Gr. 10. U. 5787. Verfahren zur Herstellung von Ätzdeckungen für Glasätzungen durch Umdruck. Union-Werke G. m. b. H., Metallplakate- und Blechemballagen-Fabrik, Radebeul-Oberlößnitz. 20. 2. 15.

80b. Gr. 8. H. 69 060. Verfahren der Herstellung von Sintermagnesit; Zus. z. Pat. 288 262. Harburger Chemische Werke Schön & Co., Harburg a. d. Elbe. 5. 10. 15.

80b. Gr. 23. F. 40 079. Verfahren zur Herstellung einer Kaltglasur auf Baustoffen, wie Beton, Sandstein, Ton, Mauerwerk, durch Aufbringen einer aus fein verteiltem, abbindefähigem Stoff bestehenden Glasurmasse. Karl Friedrich, Breslau, Uferstrasse 9. 6. 7. 15.

80b. Gr. 23. L. 43 545. Verfahren zur Herstellung eines metallfarbigen Überzuges auf Porzellan-, Steingut- und Feinsteingutgegenständen. Lindner & Co., Jecha b. Sondershausen. 8. 10. 15.

Zurücknahme einer Anmeldung.

80b. T. 18 866. Verfahren der Herstellung von keramischen Heizkörpern. 18. 10. 15.

Erteilungen.

4g. 290 018. Verdampferbrenner zum Verschmelzen von Glasgegenständen mit schwerflüchtigen Kohlenwasserstoffen, z. B. Petroleum. Paul Bornkessel, Berlin, Kottbuser Ufer 39-40. 1. 5. 14. B. 76 993.

4a. Gr. 18. 290 124. Vorrichtung zum Festhalten der Glasglocke am Lampenkörper für hängendes Gasglühlicht. Westdeutsche Porzellanfabrik G. m. b. H., Duisdorf bei Bonn. 4. 7. 14. W. 45 492.

21c. Gr. 13. 290 110. Aufhängung für Hochspannungsleitungen; Zus. z. Pat. 283 502. Alfred Seyfarth, Eisenach. 29. 10. 13. S. 40 415.

21c. Gr. 15. 290 174. Befestigung von Isolatoren auf den Stützen mittels einer Schicht aus Hanf oder ähnlichem Material. Porzellanfabrik Kahla, Filiale Hermsdorf-Klosterlausnitz, Hermdorf, S.-A. 6. 12. 13. P. 32 030.

24c. Gr. 6. 290 175. Regenerativfeuerung für Öfen, insbesondere Glasschmelzöfen. Wilhelm Hirsch, Radeburg i. Sa. 28. 1. 13. H. 61 224.

32a. Gr. 9. 290 400. Verfahren und Vorrichtung zur Umbildung eines an der Blaspfeife aufgenommenen Glaspostens in ein zum Fertigblasen geeignetes Külbel. Empire Machine Company, Portland, Maine, V. St. A. 30. 4. 14. E. 20 396.

32a. Gr. 24. 290 114. Verfahren zur Herstellung von massiven Glaskörpern. Alfred Landeck, Neukölln, Elbestr. 2, u. Günther Gundlach, Berlin, Oranienstraße 28. 25. 10. 14. L. 42 858.

34k. 289 820. Seifenschale aus Ton o. dgl. Adam Wenzel, Frankfurt a. M., Händelstr. 3. 1. 4. 15. W .46 407.

67a. 289 809. Maschine zum selbsttätigen Schleifen von Fassetten an die Kanten von Glasplatten mittels zweier ungleichartiger, ebener Schleifscheiben. Richard Herrmann, Berlin, Rheinsbergerstraße 65. 10. 6. 14. H. 66 715.

75b. 289 843. Verfahren zur Herstellung von keramischen Verzierungen mit Abziehbildern auf Gold- oder Silbergrund. Hermann Barth, Dresden-Neugruna, Traubestr. 14. 25. 10. 14. B. 78 462.

80a. 289 566. Vorrichtung zum Mischen von Schlammassen mittels zugeführter Luft, insbesondere zur Herstellung von Zementdickschlamm. F. L. Smidth & Co., Kopenhagen. 30. 11. 12. S. 37 721.

80a. 289 824. Selbsttätige Maschine zur Herstellung von Brennhilfsmitteln, sogenannten Sporen. Carl Benicke, Elmshorn. 5. 7. 14. B. 77 861.

80b. 289 992. Verfahren der Herstellung hochfeuerfester keramischer Gegenstände mit Belag aus höchstfeuerfesten seltenen Erden. Hedwig Herzfeld, geb. Bauer, Berlin, Lutherstr. 48-49. 8. 2. 14. H. 65 282.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 7. Verhütung von Ausschlägen bei Ofenkacheln. Um die gelben Ausschläge bei meinen Begußkacheln zu verhindern, tauche ich die Kacheln in in 100 Teilen 4 Teile Chlorbarium enthaltendes Wasser. Dies ist von Erfolg, aber zu umständlich. Ich will das Ausschläge verhindernde Mittel gleich dem Arbeitston zumischen. Kann ich zu diesem Zwecke weiter Chlorbarium verwenden oder sind, durch beim Brennen auftretende Chlordämpfe, Schädigungen der Glasur zu befürchten? Dann müßte ich Bariumkarbonat in äquivalenter Menge zumischen. Ist die Wirkung von feingemahlenem Witherit und gefälltem Bariumkarbonat dieselbe?

Ehrentafel.

Ritter des Eisernen Kreuzes:

Oberleutnant und Kompagnieführer Kommerzienrat Ottokar Heubach, Inhaber des Schwarzburgischen Ehrenkreuzes dritter Klasse mit Schwertern, Vorstandsmitglied der Porzellanfabrik Gebr. Heubach Akt.-Ges. in Lichte.

Porzellanmaler Ernst Krämer, bisher in der Ilmenauer Porzellanfabrik Akt.-Ges.

Töpfer O. Rade aus Wismar.

Oberleutnant zur See Hermann Kleeberg, Inhaber des Hanseatenkreuzes, Inhaber der Porzellan- und Glashandlung Johs. Willöper & Co. in Hamburg.

Leutnant Paul Wasmann, Mitinhaber der Herdfabrik H. Koloseus in Aschaffenburg.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Richard Boitz, Prokurist der Löthain-Meißner Tonwerke Heinrich Rühle und der Kaschka-Mehrener Tonwerke J. G. Venus in Meißen.

Töpfermeister Wilhelm Köppe in Stettin.

Töpfermeister Emil Käppel in Plauen i. Vogtl.

Personalnachrichten. Dem Töpfermeister Fritz Wendel in Niemegk, Kreis Zauch-Belzig, wurde die Rote Kreuz-Medaille dritter Klasse verliehen.

Geschäftslage der Kachelofenindustrie. Zur Lage der Kachelofenindustrie schreibt der Verein Süddeutscher Kachelofenfabrikanten: Die Kachelofen- und Wandplattenfabriken haben unter den Kriegsfolgen außerordentlich zu leiden. Mehrere Fabriken haben ihren Betrieb schon seit langem eingestellt, die übrigen arbeiten nur mit dem vierten bis zehnten Teile der sonstigen Arbeiterzahl. Dieses Arbeiten kann nur verlustbringend sein, weil die geringen Umsätze den fast gleichgebliebenen Unkosten nicht mehr entsprechen. Dazu kommt, daß die hauptsächlichsten Roh- und Hilfsstoffe, welche den Betrieb bedingen, schnell und sehr bedeutend im Preise gestiegen sind. Dazu gehören namentlich die Kohlen, welche eine Preissteigerung von weit über die Hälfte erfahren haben, während die Chemikalien, namentlich die für die Glasuren verwendeten Bleifabrikate, aber auch Zinnoxyd usw., um das Dreifache bis Vierfache gestiegen sind. Die große Knappheit hierin läßt befürchten, daß sie über kurz oder lang überhaupt nicht mehr zu beschaffen sein werden. Die Arbeitslöhne sind ebenfalls gestiegen, weil die wenigen vorhandenen Arbeitskräfte zurzeit lohnendere Beschäftigung in der Kriegsindustrie finden können. Auch nach Beendigung des Krieges darf auf eine sofortige Hebung des Gewerbes nicht gehofft werden, bevor nicht die Zustände auf dem Baumarkt und auf dem Geld- und Hypothekenmarkt geregelt werden. Wenn auch mehr oder weniger praktische Vorschläge für Selbsthilfe auf dem Hypothekenmarkt durch Gründung von Hypothekenschutzbanken und dergleichen verwirklicht werden sollten, so wird die Hauptbefruchtung doch von einem Eingreifen des Staates und der öffentlichen Behörden erwartet werden müssen. Dies wird in erster Linie durch Ausführung bereits vorhandener oder künftiger Baupläne zu geschehen haben, aber auch durch gesetzgeberische Maßnahmen auf dem Gebiete des Bau- und Hypothekenmarktes. Die Industrie ihrerseits muß durch Zusammenschluß aller Beteiligten zu erreichen suchen, daß unter der drückenden Last nicht die größte Zahl der industriellen Werke aus Mangel an Beschäftigung und Wirtschaftlichkeit während des Krieges oder auch nach demselben, namentlich wenn eine größere steuerliche Belastung eintritt, zusammenbricht.

Heiztechnische Landeskommission für das Hafnergewerbe in Bayern (Sitz München). Die heiztechnische Landeskommission hat nach dem jetzt vorliegenden Tätigkeitsbericht auch im Jahre 1915 trotz des Krieges eine erhebliche Zahl von technischen Gutachten über Ofen- und Herduntersuchungen an Behörden und Hafnermeister erstattet — ein Beweis, daß das Vertrauen in diese Kommission gefestigt und ständig im Wachsen begriffen ist. Die von der Kommission veranstalteten Vorträge über sparsames Heizen und über die Rauch- und Rußbekämpfung erfreuten sich eines starken Besuches. Wie die Kommission feststellt, steigert sich die Vorliebe für die rauch- und rußfreie Viktoria-Feuerung und den Koks-Kachelofen von Monat zu Monat. Auch Vertreter der kgl. Versicherungskammer, der Eisenbahndirektion, des Hygienischen Instituts und des Heizungswesens an der Technischen Hochschule zu München sprachen ihre Anerkennung für diese Neuerung aus. Die weitere Tätigkeit der Kommission um die Verbreitung des Militär-(Baracken-)Kachelofens fand die Anerkennung der leitenden Stellen und brachte den Angehörigen des Hafnergewerbes Arbeit und Verdienst. Umfassende Untersuchungen wurden über die Ofen-Explosionen veranstaltet; dank des bereitwilligen Entgegenkommens der kgl. Versicherungskammer konnten während des Krieges in 19 bayerischen Städten Untersuchungen eingeleitet werden. Die Verarbeitung der umfangreichen Unterlagen durch die Kommission wird im Laufe des Jahres 1916 erfolgen.

Richard Blumenfeld, Veltener Ofenfabrik Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 29. Februar 1916, vormittags 11 Uhr, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft, Charlottenburg, Berliner Straße 28.

Düsseldorfer Thonwaarenfabrik Akt.-Ges., Düsseldorf-Reisholz. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Februar 1916, mittags 12 Uhr, im Sitzungssaale des Bankhauses E. G. Trinkaus in Düsseldorf.

Deutsch-Österreichische Kaolinwerke Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 25. Februar 1916, nachmittags 3 Uhr, im Geschäftsraume der Gesellschaft, Berlin, Meinekestr. 4. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Beschlußfassung über die Ausgabe einer zu 6 v. H. verzinslichen und zu 103 v. H. rückzahlbaren Obligationsanleihe in der Höhe bis zu 500 000 M in auf Namen lautenden Teilschuldverschreibungen von je 1000 M. Beschlußfassung über die Änderung der §§13 und 15 der Satzungen der Gesellschaft: Im § 13 Nr. 7 hinter dem Wort „Unternehmungen" sind die Worte einzuschalten: „einschließlich des Erwerbes von Aktien oder Geschäftsanteilen anderer Gesellschaften". Der § 13 erhält ferner den Zusatz: „9. zur Abgabe von Erklärungen in den Gesellschaftsversammlungen derjenigen Gesellschaften, an denen die Aktiengesellschaft beteiligt ist". — Der § 15 Absatz 1 erhält folgende Fassung: „Der Aufsichtsrat wählt alljährlich im Anschluß an die ordentliche Generalversammlung aus seiner Mitte einen Vorsitzenden und dessen Stellvertreter".

Eilenburg. Karl Mörtz eröffnete Torgauerstr. 31 ein Steingutwaren-Geschäft.

Handelsregister-Eintragungen.

Schmiedeberg, Riesengeb. Gebr. Pohl, Porzellanfabrik. Frau Rosa von Petenyi, geb. Pohl, ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist der Fabrikbesitzer Theodor Pohl (Schatzlar in Böhmen) als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Ilmenau. Fischer, Naumann & Co., Terrakottafabrik. Der Geheime Kommerzienrat Hermann Naumann ist infolge Ablebens aus der Gesellschaft ausgeschieden. Kommerzienrat Hermann Naumann und Kaufmann Konrad Naumann sind die jetzigen persönlich haftenden Gesellschafter.

Glogau. Wilhelm Scholz, Glas- und Porzellanhandlung. Die verw. Frau Kaufmann Anna Scholz, geb. Heinrich, ist alleinige Inhaberin.

Willmenrod. Tonwerke Born, G. m. b. H. An Stelle des bisherigen Geschäftsführers ist Joseph Herrig (Siershahn) zum Geschäftsführer bestellt. Die Liquidation ist beschlossen, zum Liquidator der Geschäftsführer Joseph Herrig bestellt.

Pirkenhammer bei Karlsbad. Fischer & Mieg, Porzellanfabrik. In Karlsbad ist eine Zweigniederlassung errichtet.

Thun, Schweiz. Jos. Urscheler, Bauschlosserei, Geschirr- und Glashandlung. Die Firma hat den Geschirr- und Glashandel aufgegeben.

Zürich. Sibler & Cie., vorm. Meyer, Sibler & Cie., Kommanditgesellschaft, Glas- und Porzellanhandlung. Der Kommanditär Robert Walther ist ausgetreten, dessen Kommanditbeteiligung, sowie dessen Prokura sind erloschen.

Konkurse. Fabrikdirektor Dr. Max von Jaunez, früher Saargemünd, jetzt unbekannt wo abwesend, vertreten durch seinen Pfleger, den Kaiserl. Notar, Justizrat Blum (Saargemünd). Konkursverwalter: Rechtsanwalt Geheimer Justizrat Karl (Saargemünd). Anmeldefrist: 25. März 1916. Gläubigerversammlung: 29. Februar 1916, vorm. 10½ Uhr. Prüfungstermin: 4. April 1916, vormittags 10½ Uhr. Offener Arrest und Anzeigepflicht: 19. Februar 1916.

Töpfermeister Wilhelm Penke zu Graudenz. Vergleichstermin: 16. Februar 1916, vormittags 11 Uhr.

Töpfermeister Paul Kaintzyk aus Frankenstein, Schles. Schlußtermin: 29. Februar 1916, vormittags 9 Uhr.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Kommerzienrat Leopold Bendit, Mitinhaber der Spiegel- und Tafelglaswerke S. Bendit & Söhne in Fürth und Marktredwitz.

Personalnachrichten. Der Prokurist Carl Merz konnte am 25. Januar auf eine 25jährige Tätigkeit als Beamter des Verbandes rheinisch-westfälischer Glashütten in Witten zurückblicken.

Dem Kunstglasmaler Alois Staudinger in München wurde die Rote Kreuz-Medaille dritter Klasse verliehen.

Preiserhöhung für Glasröhren. Das Syndikat der vereinigten Glashütten bringt zur Kenntnis der Kundschaft, daß es infolge der seit Kriegsausbruch eingetretenen schwierigen Fabrikationsverhältnisse, starker Verteuerung aller Rohstoffe und Kohlen genötigt ist, mit dem 1. Februar einen Aufschlag von 10 v. H. auf die seitherigen Röhrenpreise eintreten zu lassen. Das Syndikat schreibt dazu: Während die uns benachbarten Glashütten bei wesentlich höheren Verkaufspreisen bereits im März 1915 einen Teuerungszuschlag von 10 v. H. bekannt gaben, vermochten wir uns seither aus Rücksicht gegenüber der schwer daniederliegenden Christbaumschmuck-Hausindustrie zu einem Aufschlag nicht zu entschließen. Nachdem jedoch die Preissteigerungen der Rohstoffe anhalten, die Betriebe infolge Mangel an geschulten Arbeitskräften unwirtschaftlich arbeiten, erhöhen sich die Gestehungskosten täglich, so daß der angezeigte Aufschlag durchaus der Notwendigkeit entspricht.

Handelsregister-Eintragungen.

München. Vereinigte Zwieseler & Pirnaer Farbenglaswerke Akt.-Ges. Die Hauptversammlung vom 22. Januar 1916 hat die Erhöhung des Grundkapitals bis um höchstens 1 000 000 M beschlossen und zwar stufenweise zunächst um 300 000 M und dann um je weitere 100 000 M oder 150 000 M, sobald jeweils Aktien in diesen Beträgen gezeichnet sind.

Ober Salzbrunn, Post Altwasser. Schlesische Spiegelglasmanufaktur Carl Tielsch, G. m. b. H. Die Prokura von Charles Hibon und Willy Zedler ist erloschen.

Cöln. Glashüttenniederlage Germania Joseph Schweig & Co., G. m. b. H. Carl Klur ist Einzelprokura erteilt.

Kleinaujezd bei Teplitz. Glasfabriken Fischmann Söhne, Gesellschaft m. b. H. Der Geschäftsführer Leo Fischmann ist ausgeschieden.

Gablonz a. d. N. E. Meyer, Glashandel und Handel mit technischen Artikeln aus Metall und Gummi. Dem Kaufmann Karl Kreutzfeldt (Wien) ist Prokura erteilt.

Konkurse. Kaufmann Christian Bong, Inhaber einer Glashandlung zu Cöln, Eigelstein 102. Verwalter: Gerichtsvollzieher a. D. Karl Nopp (Cöln, Hermann Beckerstraße 3). Offener Arrest mit Anzeigefrist und Anmeldefrist: 15. März 1916. Gläubigerversammlung: 1. März 1916, vormittags 11½ Uhr. Prüfungstermin: 29. März 1916, vormittags 11½ Uhr.

Nachlaß des Glashüttenbesitzers Eduard Kloberg in Münder a. D. Das Verfahren ist wegen Mangels einer den Kosten des Verfahrens entsprechenden Konkursmasse eingestellt.

Emailindustrie.

Radebeuler Guß- und Emaillierwerke vorm. Gebr. Gebler Akt.-Ges. Die ordentliche Hauptversammlung, in der 362 Stimmen vertreten waren, genehmigte einstimmig die Jahresrechnung für 1914-15, sowie die Entlastung und setzte die Dividende auf 16 v. H. (0) fest. In den Aufsichtsrat wurde Fabrikbesitzer Kurt Gebler, der zeitweilig in den Vorstand abgeordnet worden war, wiedergewählt. Über den Geschäftsgang im laufenden Jahre teilte die Verwaltung mit, daß die Gesellschaft in der Emaillierabteilung bis zur Grenze der Möglichkeit beschäftigt sei, und daß auch die Beschäftigung der übrigen Abteilungen als gut bezeichnet werden könne. Wegen des Ergebnisses lasse sich indes ein zutreffendes Urteil noch nicht abgeben. Des weiteren bemerkte der Vorsitzende noch, daß die Verwaltung eine erhöhte Dividende hätte in Vorschlag bringen können, daß sie aber glaubte im Sinne der Aktionäre und der Gesellschaft zu handeln, wenn ein größerer Vortrag (97 985 M) mit in das neue Geschäftsjahr herübergenommen wird.

Handelsregister-Eintragungen.

Riesa. Akt.-Ges. Lauchhammer. Dem Kaufmann Heinrich Karl Leussing ist Prokura erteilt mit der Maßgabe, daß er in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder mit einem anderen Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft ermächtigt ist.

Quint bei Trier. Gewerkschaft Quint. Gustav Trasenster ist zum Vorsitzenden des Grubenvorstandes, Jacques van Hoegarden zu dessen Stellvertreter und Josef Fischer zum zweiten Mitgliede behufs Vertretung des Grubenvorstandes gewählt.

Ausstellungen.

Ausstellung von Kriegergrabmälern in Königsberg i. Pr. In den Monaten Mai und Juni soll in Königsberg i. Pr. eine Ausstellung von Kriegergrabmälern sowie von Denksteinen und Ehrenzeichen stattfinden. Anfragen sind an den Beratungsausschuß für Heldengräber in Ostpreußen, z. H. des Direktors der Königl. Kunst- und Gewerkschule Regierungsbaumeister Edmund May (Königsberg i. Pr., Hintertragheim 4) zu richten.

Kunstgewerbe.

Kriegserinnerungs-Mosaik. In Sorau N.-L. wurde ein Kriegserinnerungszeichen in Glasmosaik errichtet.

Verschiedenes.

Verband „Deutsche Arbeit“. Nachstehender Erlaß des Ministers für Handel und Gewerbe wird hiermit zur Kenntnis gebracht:

Am 21. November 1914 ist der Verband zur Förderung deutschen Schaffens in Industrie, Handel und Gewerbe und zur Bekämpfung der Fremdtümelei im Warenverkehr unter der Bezeichnung „Deutsche Arbeit“ gegründet worden. Vorsitzender ist Staatsminister a. D. Richter, die Geschäftsstelle befindet sich in Berlin W 50, Rankestraße 29. Der Verband hat sich zur Aufgabe gestellt, im gemeinsamen Interesse des deutschen Gewerbefleißes alle Bestrebungen zu vertreten und zu unterstützen, die darauf hinzielen, daß deutsche Erzeugnisse überall da, wo sie Gleichwertiges und Besseres bieten als ausländische, im deutschen Vaterland entsprechend ihrer Güte gewürdigt werden. Der Verband bezweckt nicht die urteilslose Verdrängung aller Auslandserzeugnisse, sondern die gerechte Würdigung gleich guter oder besserer Inlandsware. Es handelt sich um eine Kampforganisation in dem wirtschaftlichen Kriege, den unsere Feinde dem Deutschen Reiche aufgezwungen haben. Für diesen Kampf soll zunächst das nationale Bewußtsein der deutschen Industrie und des deutschen Handels gestärkt werden; deutsche Erzeugnisse sollen als solche bezeichnet und nicht mehr mit ausländischen Namen versehen oder über das Ausland als ausländische Waren vertrieben werden. — In gleicher Weise sollen die deutschen Abnehmerkreise zu einer nationalen Auffassung erzogen werden. Sie sollen insbesondere davon abgebracht werden, ausländische und ausländisch scheinende Waren zu bevorzugen. Diesem Zwecke soll die Wanderausstellung „Deutsche Ware unter fremder Flagge“ dienen. Hier sollen die Verbraucher darüber aufgeklärt werden, mit welchen Mitteln bisher dem Vorurteile für fremdländische Ware Rechnung getragen worden muß. — Es ist mit Sicherheit zu erwarten, daß die Bestrebungen des Verbandes sich bei sachgemäßer Durchführung sowohl in nationaler wie in volkswirtschaftlicher Beziehung als fruchtbringend erweisen werden.

Kriegsfürsorge. Der Verband thüringischer Industrieller hat unter seinen Mitgliedern eine Erhebung über den Umfang der Beihilfen veranstaltet, die seine Mitglieder den Angehörigen ihrer unter den Waffen stehenden Angestellten und Arbeiter haben zukommen lassen. Die bisherigen Antworten haben für die Zeit vom August 1914 bis zum September 1915 zahlenmäßig einen Betrag von rund vier Millionen M freiwilliger Kriegsunterstützungen

ergeben. Davon entfallen (abgerundet) auf die Industrie der Steine und Erden (insbesondere Porzellan- und Glasindustrie) 1 048 000 Mark. Da aber noch weiterhin erhebliche Aufwendungen gemacht wurden, deren Wert zahlenmäßig nicht anzugeben ist, so insbesondere für die Angehörigen in bezug auf Wohnung und Beleuchtung, Versorgung mit Lebensmitteln und Brennstoffen, Einkauf in Kriegsversicherungen usw., so erhöht sich der Gesamtbetrag der dem Verband bisher bekannt gewordenen Unterstützungen noch beträchtlich.

Verlängerung der Schutzdauer für Gebrauchsmuster. Der Schutzverband für geistiges Eigentum in Kunst und Gewerbe, E. V. (Sitz: Berlin-Mitte) hat folgende Eingabe an den Bundesrat gerichtet:

Gemäß § 8 Absatz 1 des Gesetzes betreffend den Schutz von Gebrauchsmustern vom 1. Juni 1891 (R. G. Bl. S. 290 ff) ist die Dauer des Schutzes für Gebrauchsmuster auf drei Jahre festgesetzt. Es dürfte zweckmäßig erscheinen, diese Frist für die Länge der Dauer des Krieges außer Lauf zu setzen. Es bleibt in Erwägung zu ziehen, daß ein großer Teil der in Betracht kommenden Geschäftszweige infolge des Krieges völlig daniederliegt und somit die Schutzfrist nicht auszunützen im Stande ist. Die Muster der betreffenden Kaufleute kommen nicht in den Handel und werden von dem größten Teil der Kundschaft überhaupt nicht gesehen. Bei Berechnung der bisherigen und vermutlich noch künftigen Dauer des Krieges dürfte in den meisten Fällen die Schutzfrist ergebnislos abgelaufen sein. Es würde dann zwecklos sein, die nicht mehr geschützten Muster herauszubringen. Den hiervon betroffenen Kaufleuten entstünde in diesem Falle ein außerordentlich hoher Schaden, da die großen Unkosten, welche das Herausbringen neuer Muster stets verursacht, dann auch nicht im mindesten gedeckt sein würden. — Durch Bundesratsverordnungen vom 13. März 1915, (R. G. Bl. S. 112) ist zwar eine Stundung der bei Verlängerung des Schutzes zu zahlenden Gebühr für zulässig erklärt worden; ganz abgesehen aber davon, daß die Zahlung dieser weiteren Gebühr von 60 M für viele Kaufleute eine erhebliche Mehrbelastung darstellt, wird auch durch diese Verordnung nicht verhindert, daß spätestens nach Ablauf der zweiten drei Jahre der Musterschutz erlischt. Der unterzeichnete Verband erlaubt sich daher untertänigst die Bitte auszusprechen, die erste dreijährige Frist um die Länge der Dauer des Krieges erweitern zu wollen. Es wird auch ergebenst darauf aufmerksam gemacht, daß die Handelskammer zu Frankfurt a. M. an den Preußischen Herrn Minister für Handel und Gewerbe eine Eingabe zu den gleichen Zwecken gerichtet hat.

Einziehung von Forderungen in Frankreich. Mit Rücksicht auf zahlreiche, ihr vorliegende Anfragen hat die Handelskammer zu Berlin Feststellungen darüber getroffen, in welchem Umfange und auf welchem Wege Forderungen in dem besetzten Gebiete Frankreichs eingezogen werden können. Hiernach sind, soweit Gebiete Frankreichs in deutsche Zivilverwaltung genommen sind, Anträge von Reichsangehörigen zwecks Beitreibung dortiger Forderungen an die zuständige Verwaltung zu richten, und zwar für die der Kaiserlichen Zivilverwaltung in Belgien zugeteilten Gebiete (insbesondere Fumay und Givet) an den Verwaltungschef bei dem Generalgouverneur in Belgien (Brüssel), für das Gebiet von Longwy und Briey an den Chef der Deutschen Zivilverwaltung für das Gebiet von Longwy und Briey (Metz). Soweit die französischen Gebiete nicht unter deutscher Zivilverwaltung stehen, sondern zur Etappenverwaltung gehören, ist der Generalquartiermeister, Großes Hauptquartier, bereit, die Landeseinwohner durch die zuständige Etappen- oder Ortskommandantur zur Bezahlung deutscher Forderungen auffordern zu lassen und nötigenfalls, je nach Lage der Verhältnisse, die zur zwangsweisen Beitreibung erforderlichen Anordnungen zu treffen. Anträge auf Einziehung der dafür in Betracht kommenden Forderungen sind an ihn zu richten.

Berücksichtigung der Gebühren für Kriegsversicherung bei der Verzollung in Dänemark. Die Gebühren für Kriegsversicherung gehören zu den Unkosten, die bei der Wertverzollung dem Einkaufspreis der Waren hinzuzurechnen sind.

Versendung von Warenproben. Um die Versendung von Waren, deren Ausfuhr verboten ist, in Briefsendungen zu verhüten, ist angeordnet worden, daß von jetzt ab alle Briefsendungen nach dem Ausland, in denen Waren enthalten sind (also auch alle Warenproben), auf der Aufschriftseite die genaue Angabe des Inhalts und die Adresse des Absenders tragen müssen. Sendungen, die diesen Anforderungen nicht entsprechen, werden den Absendern zurückgegeben oder, falls dies nicht möglich ist, nach den Vorschriften für unbestellbare Postsendungen behandelt.

Waren, deren Ausfuhr verboten ist, können in Briefsendungen nach dem Auslande nur versandt werden, wenn den Absendern vom Reichskanzler (Reichsamt des Innern) eine besondere Ausfuhrbewilligung erteilt worden ist, die auf eine bestimmte Stückzahl von Briefsendungen unter Angabe des Höchstgewichts der einzelnen Sendung lautet. Solche Briefsendungen müssen unter Vorlegung der Ausfuhrbewilligung bei den Postanstalten eingeliefert werden, die in der Bewilligung die abgesandte Stückzahl vermerken. Im Falle der gleichzeitigen Einlieferung aller zugelassenen Sendungen oder bei Einlieferung der Restsendung wird die Ausfuhrbewilligung von der Postanstalt zurückbehalten.

Postnachrichten. Vom 1. Februar ab ist im Postverkehr mit dem Gebiet des Generalgouvernements in Warschau auf Postkarten auch die polnische Sprache zugelassen. Briefe dieses Verkehrs sind nach wie vor nur in deutscher Sprache zulässig.

Th. Groke, Maschinenfabrik Akt.-Ges., Merseburg. Die Gesellschaft bleibt auch für das zweite Jahr seit ihrer Umwandlung in eine Akt.-Ges. dividendenlos. Der Reingewinn beträgt 12 574 (11 077) Mark.

E. Wunderlich & Comp. Akt.-Ges. in Altwasser. Ordentliche Hauptversammlung: 26. Februar 1916, vormittags ½12 Uhr, im Sitzungszimmer der Allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt, Abteilung Dresden, Scheffelstraße 1 II.

Hermann Schött Akt.-Ges., Abziehbilderfabrik, Rheydt. Ordentliche Hauptversammlung: 15. Februar 1916, vormittags 10 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft.

Handelsregister-Eintragungen.

Untergriesbach. Neu eingetragen wurde: Graphitbergwerk Bayern, G. m. b. H. Geschäftsführer: Fabrikant Julius Davidson (Berlin-Wilmersdorf). Gegenstand des Unternehmens ist die Ausnutzung der Abbaurechte auf Graphit, die als Grunddienstbarkeit für das der Gesellschaft gehörende Grundstück Steuergemeinde Germannsdorf eingetragen sind, sowie Handel mit Graphit, Beteiligung an gleichartigen Unternehmungen und deren Erwerb. Stammkapital: 24 000 M. Der Geschäftsführer hat die Befugnis, die Gesellschaft allein zu vertreten. Es können ein oder mehrere Geschäftsführer bestellt werden. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so wird die Gesellschaft durch zwei Geschäftsführer oder einen Geschäftsführer und einen Prokuristen gemeinsam vertreten.

München. Gewerkschaft Aurora Quarzkalkstein-Werk und Quarzgruben Reichertshausen a. d. Ilm. Die Firma ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 7.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 17. Februar 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Zusammensetzung von Tonen und keramischen Massen nach den Äquivalenten ihrer Bestandteile.

Dr. H. Harkort, Velten i. M.

(Schluß von S. 27.)

Um nun weiter ein Urteil über diese Darstellungsweise keramischer Massen zu gewinnen, sei hier der bedeutsame Versuch Dorfners herangezogen, die feinkeramischen Erzeugnisse hinsichtlich ihrer Segerformel zu gruppieren. In der nebenstehenden Tabelle 1 sind für diese die in der Dorfnerschen Tabelle Nr. 32 (S. 174) aufgestellten Segerformeln wiederholt, ihnen aber beigefügt wurde die Tonsubstanzformel, die im Vergleich zu dieser alle zu erwartenden Vorteile aufweist. Während die Segerformeln durch das Schwanken der äquivalenten Kieselsäuregehalte zwischen 2,5 und 35,0 ein wenig eindrucksvolles Gepräge geben und teilweise großen Spielraum lassen (beim Steingut z. B. zwischen 10 und 26 Äquivalenten), umgrenzt die Tonsubstanzformel die Gebiete viel enger. Für alle Erzeugnisse schwankt das Äquivalentverhältnis von SiO_2 : Al_2O_3 zwischen 1 : 1,9 und 1 : 6 und nur bei der Fayence ist die Zahl der Basen größer als 1, während sie für die andern sich zwischen 1—0,13 bewegt.

Es sei hier ausdrücklich erklärt, daß die von Dorfner gegebene und damit auch die in den Tonsubstanzformeln ausgedrückte Gruppierung keine endgültige sein kann, die ohne weiteres in dieser Form allgemein zu übernehmen wäre. so dankbar an sich ein derartiges Bestreben zu begrüßen ist. Dazu aber haben Dorfner zu wenig Massen der heutigen Praxis vorgelegen, vielmehr hat er viele nur aus alten Angaben herangezogen. Zu dieser Gruppierung müßte sich vor allem die Praxis selbst äußern. Denn bei der Festlegung der Grenzzusammensetzung der Massen der verschiedenen Erzeugnisse mit Hilfe willkürlich gebildeter Massen sind die Eigenschaften derselben in einer Weise angegeben, die weder für eine Großfabrikation mit ihren vielseitigen Anforderungen genügt, noch den Versuch einer wissenschaftlichen Begriffsbestimmung macht. Steingutmassen mit nur 41 i. H. Tonsubstanz, wie sie als untere Grenze angegeben sind, scheinen mir z. B. hinsichtlich der Herstellungsmöglichkeit größerer Gegenstände ungeeignet, wie sich denn überhaupt die Fragen der Formarbeit nicht derart unbestimmt erledigen lassen. Angaben über die Porosität wie „normal", „fast dicht", „gering", über die Feuerwirkung wie „gar" und „ungar" und über den Klang, der wohl einen Schluß auf die Festigkeit zulassen soll, wie „schwach" und „hell" sind, selbst in Anbetracht des Standes der keramischen Forschung, reichlich wissenschaftlich unberührt, und das Verhalten hinsichtlich der Glasurbildung sollte in der stattgehabten Form angesichts ihrer weittragenden Bedeutung nicht mehr festgelegt werden, nachdem hierfür die Ausdrucksmöglichkeit in Zahlen gegeben ist.[10])

In der Tabelle 1 sind die Massearten am Schluß noch nach ihrer prozentualen Zusammensetzung angeführt, und diese letztere, bisher übliche Darstellungsweise läßt allerdings den Gedanken aufkommen, daß sie immer noch die klarste und übersichtlichste sei. Da die Massen immer prozentual aus ihren Bestandteilen hergestellt werden, so müssen die Versätze wie 7,2 i. H. Feldspat für Hartsteingut und 44,3 i. H. für Porzellan recht ungereimt erscheinen, indem es für den Großbetrieb wirklich gleichgültig erscheinen muß, ob diese Zahlen auf 7 und 44 abgerundet werden. Es zeigt sich das Gekünstelte der versuchten Gruppierung, indem man dabei von der Segerformel ausging.

Zur Erörterung der Frage, ob nun überhaupt noch die Darstellungsweise in Äquivalenten angebracht ist, soll bezügl. der Pukallschen Arbeit endlich noch grundlegend festgestellt werden, daß sie einmal die Wiedergabe der keramischen Massen in der Segerformel, daneben aber die Berücksichtigung aller den Tonen beigemengten Basen, worauf schon früher von Berdel[11]) hingewiesen wurde, erstrebt, daß man aber aus ihr den Eindruck gewinnt, daß das eine nicht ohne das andere möglich sei. Und doch ist die Aufnahme der Basen in der prozentualen Wiedergabe keineswegs ausgeschlossen.

Es wurde schon oben bei der Berechnung der Tonsubstanzformel für verschiedene Kaoline und Tone gezeigt, wie sich unter Verwertung der rationellen und chemischen Analyse die prozentuale Zusammensetzung aus Tonsubstanz, SiO_2 und allen durch die Gesamtanalyse gefundenen Basen wiedergeben läßt. Liegt aber bei Tongemischen diese Zusammensetzung der einzelnen Bestandteile vor, so ist auch ohne weiteres diejenige des Gemisches prozentual unter Berücksichtigung aller Basen auszudrücken. Außer den künstlich zugegebenen Flußmitteln können dann die aus den Tonen stammenden nach ihrem pyrometrischen Einfluß auf die Masse hin beurteilt werden. Es ist aber klar, daß dazu die Ausdrucksweise in Äquivalenten geeigneter ist, indem dann ohne weiteres die unter einander austauschbaren Basen, wie die der Erdalkalien, gleichgesetzt und ohne Umrechnung bewertet werden können. Das geht z. B. aus den nachstehenden Steingutmassen D und E (Dorfner, Tab. 3, S. 33) hervor. Ihre ungefähre prozentuale Zusammensetzung ergibt sich aus den Analysen wie folgt:

Steingutmasse D		Steingutmasse E	
65,1	Tonsubstanz	45,6	Tonsubstanz
28,8	SiO_2	37,0	SiO_2
0,7	Al_2O_3	1,7	Al_2O_3
3,8	Feldspat	9,2	Feldspat
0,6	K_2O	4,4	$CaCO_3$
0,7	Na_2O	1,0	Na_2O
1,1	$CaCO_3$	0,4	K_2O
0,5	$MgCO_3$	0,5	FeO
0,6	FeO	99,8	
101,9			

Vergleicht man damit die Zusammensetzung aus den rationellen Analysen, also für

Masse D		Masse E	
68,79	Tonsubstanz	51,97	Tonsubstanz
27,38	Quarz	34,50	Quarz
3,82	Feldspat	4,16	Feldspat
		4,37	Kalkspat

so gewinnt allerdings vor allem die Masse D durch die Berücksichtigung der Basen ein anderes Aussehen, die eine erhöhte Einwirkung des Brennens vermuten lassen. Da aber aus K_2O und Na_2O

[10]) Harkort. Sprechsaal 1914, S. 443.

[11]) Sprechsaal 1904, S. 675.

Tabelle I.

Art der Masse	Zusammensetzung nach der Segerformel		Zusammensetzung nach der Tonsubstanzformel	
Fayence	2,5 — 6,0 SiO_2 . 1,5 Al_2O_3	0,95 — 0,90 CaO 0,05 — 0,10 K_2O	1 Tonsubstanz . 3,6 — 4,7 SiO_2 . 0,11 Al_2O_3	2,11 — 1,00 CaO 0,11 — 0,11 K_2O 2,22 — 1,11
Kalksteingut	3,5 — 10,0 SiO_2 . 1,0 — 2,5 Al_2O_3	0,90 — 0,80 CaO 0,10 — 0,20 K_2O	1 Tonsubstanz . 1,9 — 2,3 SiO_2 . 0,11 — 0,09 Al_2O_3	1,00 — 0,35 CaO 0,11 — 0,09 K_2O 1,11 — 0,44
Steingut	10,0 — 26,0 SiO_2 . 2,0 — 5,5 Al_2O_3	0,70 — 0,50 CaO 0,30 — 0,50 K_2O	1 Tonsubstanz . 3,9 — 4,6 SiO_2 . 0,18 — 0,10 Al_2O_3	0,41 — 0,10 CaO 0,18 — 0,10 K_2O 0,59 — 0,20
Hartsteingut	26,0 — 35,0 SiO_2 . 5,5 — 8,0 Al_2O_3	0,70 — 0,40 CaO 0,30 — 0,60 K_2O	1 Tonsubstanz . 3,0 — 5,75 SiO_2 . 0,06 — 0,08 Al_2O_3	0,14 — 0,05 CaO 0,06 — 0,08 K_2O 0,20 — 0,13
Porzellan	10,0 — 20,0 SiO_2 . 2,0 — 4,5 Al_2O_3	0,25 — 0,50 CaO 0,75 — 0,50 K_2O	1 Tonsubstanz . 6,0 — 3,0 SiO_2 . 0,60 — 0,125 Al_2O_3	0,20 — 0,125 CaO 0,60 — 0,125 K_2O 0,80 — 0,25
Steinzeug	10,0 — 26,0 SiO_2 . 2,0 — 5,5 Al_2O_3	0,75 — 0,25 FeO 0,25 — 0,75 K_2O	1 Tonsubstanz . 4,7 — 3,1 SiO_2 . 0,17 Al_2O_3	0,50 — 0,05 FeO 0,17 — 0,16 K_2O 0,67 — 0,21

Zusammensetzung in Hundertteilen.

Fayence
36,5 — 39,2 Tonsubstanz
25,0 — 36,4 Quarz
30,0 — 15,0 Kreide
8,5 — 9,4 Feldspat

Kalksteingut
52,2 — 51,0 Tonsubstanz
15,1 — 32,3 Quarz
20,3 — 6,7 Kreide
12,4 — 10,0 Feldspat

Steingut
45,7 — 43,0 Tonsubstanz
29,7 — 46,0 Quarz
7,2 — 1,7 Kreide
17,5 — 9,3 Feldspat

Hartsteingut
55,5 — 41,0 Tonsubstanz
34,3 — 51,0 Quarz
3,0 — 0,8 Kreide
7,2 — 7,2 Feldspat

Porzellan
34,2 — 54,2 Tonsubstanz
19,1 — 28,6 Quarz
2,4 — 2,6 Kreide
44,3 — 14,6 Feldspat

Steinzeug
42,0 — 54,0 Tonsubstanz
36,5 — 26,6 Quarz
6,0 — 0,8 FeO
15,5 — 18,6 Feldspat

nur durch Umrechnung die gleichwertige Menge Feldspat zu bestimmen ist, und das gleiche für $MgCO_3$ und FeO gilt, so muß die äquivalente Darstellungsweise die Einsicht in die durch Berücksichtigung der Basen geschaffenen Verhältnisse vertiefen. Die beiden Massen sehen dann in der Tonsubstanzformel folgendermaßen aus:

Masse D:

1 Tonsubstanz . 2,06 SiO_2 . 0,052 Al_2O_3 { 0,052 K_2O, 0,044 Na_2O, 0,044 CaO, 0,024 MgO, 0,032 FeO } 0,196

Masse E:

1 Tonsubstanz . 4,04 SiO_2 0,195 Al_2O_3 { 0,12 K_2O, 0,09 Na_2O, 0,25 CaO, 0,04 FeO } 0,50

Lehrreich ist noch die Betrachtung der von Pukall angegebenen Versätze zweier Porzellanmassen unter Verwendung von Bunzlauer Töpferton. Die prozentuale Zusammensetzung des letzteren unter Einführung von Tonsubstanz ist auf Grund der von Pukall[12]) angeführten Gesamtanalyse folgende:

51,15 Tonsubstanz
46,03 SiO_2
2,37 Feldspat
0,43 MgO
1,00 FeO
100,98

Die beiden von Pukall angeführten Porzellanversätze unterscheiden sich dadurch, daß in dem einen ein Teil des Feldspates gegen CaO ausgetauscht wird, wozu dieser die Berechtigung aus den pyrometrischen Ergebnissen seiner Masseproben ableitete. In den Segerformeln kommt dieser Unterschied in der basischen Zusammensetzung zum Ausdruck, während diese im übrigen sehr gleichartig aussehen, was Pukall auch hervorhebt. Die beiden Versätze:

	und	
77,48 Bunzlauer Ton		89,18 Bunzlauer Ton
21,73 Feldspat		8,45 Feldspat
0,79 Marmormehl		2,37 Marmormehl

liefern auf Grund der obigen Zusammensetzung des Bunzlauer Tones folgende Zahlen:

	und	
39,7 Tonsubstanz		45,6 Tonsubstanz
35,7 SiO_2		41,0 SiO_2
23,6 Feldspat		10,6 Feldspat
0,6 $CaCO_3$		2,4 $CaCO_3$
0,3 $MgCO_3$		0,4 $MgCO_3$
0,8 FeO		0,9 FeO
100,7		100,9

Abgesehen von dem pyrometrischen Verhalten, werden diese beiden Massen in Folge ihres verschiedenen Gehaltes an Tonsubstanz garnicht so gleichartig sein, wie es die Segerformel glauben läßt. Andererseits ist aus der zuletzt angeführten prozentualen Zusammensetzung der erfolgte gleichwertige Austausch von CaO gegen Feldspat nicht zu ersehen. Beides aber lassen die Tonsubstanzformeln in vorzüglicher Weise erkennen. Sie sehen für beide Versätze wie folgt aus:

[12]) in der gleichen Arbeit.

1 Tonsubstanz . 5,45 SiO_2 . 0,27 Al_2O_3 { 0,27 K_2O / 0,04 CaO / 0,05 MgO / 0,07 FeO — 0,43

und

1 Tonsubstanz . 3,90 SiO_2 . 0,11 Al_2O_3 { 0,11 K_2O / 0,14 CaO / 0,06 MgO / 0,07 FeO — 0,38

Es ließe sich die ausgeführte Auffassung noch an vielen Einzelheiten der Arbeiten nachweisen und vertiefen, es würde aber an dieser Stelle zu weit führen. Es können lediglich die Hauptpunkte hervorgehoben werden.

Es sei dann noch auf einen Vorzug der Tonsubstanzformel vor der Segerformel hingewiesen, der darin besteht, daß in der ersteren leicht anzugeben ist, zu welchen Teilen die Gesamttonsubstanz aus Ton und aus Kaolin stammt. Daraus ist dann nicht nur ein wichtiger Schluß auf die Plastizität der Massen zu ziehen, sondern auch auf die Glasurrissebildung, die sehr von der physikalischen Natur der Tonsubstanz beeinflußt wird, wie früher von mir gezeigt[13]).

Das heißt also zusammenfassend, daß Gesetzmäßigkeiten in den Eigenschaften der Tone und Massen übersichtlicher durch die Wiedergabe ihrer äquivalenten Zusammensetzung in der Tonsubstanzformel werden, wie es auch hinsichtlich der Möglichkeit einer Gruppierung der keramischen Erzeugnisse der Fall sein wird, und so muß die Erwartung ausgesprochen werden, daß die Pukallsche Anregung auf fruchtbaren Boden fällt, daß bekannte und neu zu erforschende Gesetzmäßigkeiten unter diesem Gesichtspunkte betrachtet werden, und daß die Praxis ihre Entscheidung trifft, ob und in welcher Form sie den Nutzen der Beherrschung ihrer Aufgaben daraus ziehen kann.

Reichszentrale der Arbeitsnachweise.

Als infolge des plötzlichen Kriegsausbruchs sich auf dem Arbeitsmarkte zum Teil gesteigerte Ansprüche, zum Teil Arbeitslosigkeit geltend machten, wurden am 6. August 1914 unter Förderung der Behörden gemeindliche und andere öffentlich unterstützte Arbeitsnachweise in einer „Reichszentrale der Arbeitsnachweise" zusammengefaßt. Aus der dem Reichstage anläßlich seiner letzten Tagung hierüber zugegangenen Denkschrift ist hervorzuheben, daß die Tätigkeit auf dem Gebiete des Arbeitsnachweises eine erhebliche Erstarkung erfahren hat. Die Reichszentrale hat sich in der Hauptsache besonders 3 Hauptaufgaben gewidmet. Zunächst nahm sie sich in erster Linie der Bergung der heimischen Ernte an; sodann beteiligte sie sich an der Heimbeförderung der noch in Deutschland aufhältlichen italienischen Arbeiter, und schließlich befaßte sie sich — eine ganz besonders schwierige Arbeit — mit der Unterbringung und Verteilung der im Deutschen Reiche damals noch beschäftigten russischen Arbeiter, die bei Moorkulturen und Kanalbauten, bei einzelnen Landwirten und in Ziegeleien vorzugsweise untergebracht wurden. Die Reichszentrale bemühte sich auch, durch Beschaffung der notwendigen Arbeitskräfte die Inbetriebsetzung einzelner Werke oder Aufrechterhaltung ganzer Erwerbszweige zu ermöglichen, was ihr im wesentlichen auch gelungen ist.

Die Beschäftigung von Kriegsgefangenen stellte sie vor die Lösung neuer Fragen. Mit den maßgebenden Heeresstellen wurde eine Vereinbarung dahin getroffen, daß ihre Mitarbeit bei der Zuteilung von Kriegsgefangenen als Arbeiter für Industrie und Landwirtschaft unbedingt notwendig ist. Bevor derartigen Anträgen entsprochen werden darf, hat die Reichszentrale festzustellen, ob der Arbeiterbedarf, der durch Kriegsgefangene gedeckt werden soll, sich durch einheimische deutsche Arbeitskräfte befriedigen läßt. Nur falls diese Frage verneinend beantwortet wird und dem Stattgeben des betreffenden Antrages nach der allgemeinen Lage des Arbeitsmarktes auch sonst keine Bedenken entgegenstehen, darf die Abgabe von Kriegsgefangenen an den Gesuchsteller zu den mit der Heeresbehörde zu vereinbarenden Bedingungen erfolgen.

Nach der Denkschrift haben die gemeindlichen und öffentlich unterstützten Arbeitsnachweise ihre Leistungen seit 1912 nicht nur erhöht, sondern auch die gewaltige Aufgabe, die mit der Umschaltung des Wirtschaftslebens bei Kriegsausbruch an die Arbeitsvermittlung herantrat, in überraschend günstiger Weise gelöst. Beachtenswert ist auch die alle anderen Nachweisformen stark überwiegende Vermittelung weiblicher Arbeitskräfte, die während des Krieges als Ersatz für die im Felde stehenden Arbeiter in Frage kommen. Neben der Zunahme der Vermittelungsleistungen wurde durch Vermehrung der Zahl der gemeindlichen Vermittelungseinrichtungen, besonders Ende 1914, das Netz der Arbeitsnachweise enger geschlossen. Die paritätischen Facharbeitsnachweise haben sich sowohl in ihrer Zahl als auch in ihrer Vermittelungsleistung unter der Einwirkung des Krieges nicht wesentlich verändert, während die Tätigkeit der Arbeitgeber-, Innungs- und Arbeitnehmer-Arbeitsnachweise seit Kriegsausbruch anscheinend beträchtlich abgenommen hat. Neben der Vermittelung für gelernte Berufe hat bei dem mit Kriegsausbruch verstärkten Andrange ungelernter Arbeiter die Unterbringung dieser für den Arbeitsmarkt eine erwünschte Entlastung gebracht. Während 1913 die gemeindlichen Arbeitsnachweise 854 000 Stellen besetzen konnten, stieg 1914 diese Zahl auf 1 123 000.

Die Organisation des öffentlichen Arbeitsnachweises in Deutschland verdankt ihre gegenwärtige Höhe zum größten Teile der langjährigen vorbereitenden Tätigkeit des Verbandes deutscher Arbeitsnachweise, der in den einzelnen Provinzen und Bundesstaaten vor allem die Errichtung von Arbeitsnachweisen in die Wege geleitet hat. Hierdurch konnte eine genügende Erhöhung der Leistungsfähigkeit der öffentlichen Arbeitsnachweise mit gutem Erfolge entfaltet werden. —o—

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Tonindustrie-Kalender 1916. Herausgegeben von der Tonindustrie-Zeitung. 3 Teile. I. Teil geschmackvoll gebunden, II und III. Teil geheftet. Berlin NW 21, Verlag der Tonindustrie-Zeitung G. m. b. H. Preis 1,50 M.

Unbeeinflußt durch den Krieg, ist auch diesmal der allgemein beliebte Kalender erschienen. Während der I. Teil unverändert geblieben ist und neben dem Kalendarium wie immer die Formeln und Molekulargewichte der für die Tonindustrie wichtigsten Stoffe sowie die Postgebührensätze enthält, bringt der II. Teil verschiedene Neuerungen und Änderungen. — Aus seinem reichen Inhalt sei neben den prächtigen „Zieglers Merkreimen" von Pionier Paul Schmelzer vor allem auf den neu aufgenommenen Aufsatz „Abschreibungen auf Ziegeleien" hingewiesen, der sehr beachtenswerte Winke und Ratschläge über diese für Ziegeleien so wichtige Maßnahme gibt. Sehr erwünscht werden auch wieder die Angaben über die Maße in- und ausländischer Ziegel, Dachziegel und Dränröhren, über die Gewichte verschiedener Stoffe, über die zulässige Beanspruchung von Mauerwerk, die Druckfestigkeit von Mauerziegeln, Hartbrandziegeln, Klinkern, Kalksandsteinen und Schwemmsteinen, über den Heizwert von Brennstoffen, über Verbrennungsgase, Dampfverbrauch von Kolbenmaschinen, über Windstärken und über die Preise für Schornsteine sein. Wertvoll sind auch die Angaben über die Ziegelei-, Töpferei- und Steinbruchs-Berufsgenossenschaften, sowie das Verzeichnis der Aushänge- und Warnungstafeln, welche diese Berufsgenossenschaften vorschreiben. Es folgen Abhandlungen über Unfallanzeigen, Arbeitsordnung, Beschäftigung von Arbeiterinnen und jugendlichen Arbeitern, Sonntagsarbeit, Schichtwechsel der Brenner, Arbeiterpapiere und Lohntüten. Lesenswert ist der Abschnitt über den Schutz des gewerblichen Urheberrechtes. Den Schluß des II. Kalenderteiles bilden ein Verzeichnis der Fachschulen, eine Aufstellung der Maß- und Gewichtseinheiten, Flächen- und Körperberechnungen sowie eine Zusammenstellung der grundlegenden Veröffentlichungen aus den Jahrgängen 1902—1915 des Tonindustrie-Kalenders. Der III. Teil erweist sich als umfassender Bezugsquellen-Nachweiser.

Richtwege für deutsche Industrie und deutschen Handel nach diesem Kriege. Von Max Roesler. Erste Sonderausgabe der Deutschen Handels-Korrespondenz. Herausgeber: Verbandsdirektor Theodor Wieseler. Nürnberg 1916. Verlag: Theodor Wieseler. Preis 50 Pfg.

In der kleinen Schrift legt Kommerzienrat Max Roesler (Rodach) seine Gedanken darüber nieder, welche Richtlinien deutscher Handel und deutsche Industrie nach dem Kriege einschlagen müssen. Jedes Gewerbe muß jetzt und künftig zur Stärkung der Wehrkraft und Nährkraft unseres Vaterlandes beitragen. Landwirtschaft und Industrie müssen Hand in Hand arbeiten. Das Wohl der Arbeiter, um das Roesler auf seinem eigenen Werke so warm bemüht ist, beschäftigt ihn auch hier wieder. Mit Recht weist er darauf hin, daß die körperliche und geistige Gesundheit des Arbeiters gefördert werden muß, da er den wertvollsten Anteil an jeder Erzeugung hat. Man sollte es den Industriearbeitern daher ermöglichen, neben ihrem Hauptberufe sich landwirtschaftlich zu betätigen, was am besten in eigenen kleinbäuerlichen Nebenbetrieben geschieht. Daher sollten alle jene Industriewerkstätten, bei denen in der Hauptsache die Personenarbeit die Werte schafft, auf dem Lande errich-

[13]) Zeitschrift für angew. Chemie 1911, S. 2348. Keramische Rundschau 1912, Nr. 3—6.

tet und auch nach und nach aufs Land verlegt werden. Zur Erreichung dieses Zieles müßten Bestimmungen aufgerichtet werden gegen eine willkürliche Erweiterung und Neuerrichtung von Fabriken innerhalb größerer Städte; neue Anlagen dürften nur außerhalb solcher und bei Nachweis der vorhandenen Mittel und örtlichen Gelegenheit für die gesunde Unterkunft und Seßhaftmachung der Arbeiter genehmigt werden. Ein Wirtschaftsrat für jeden größeren Bezirk, gebildet aus Beamtenschaft, Handelskammern und Fachverbänden, hätte die Durchführung der Bestimmungen zu überwachen. — Was die Zukunft des Handels anbetrifft, so ist nicht der als Verbindungsglied zwischen Erzeugung und Verbrauch unbedingt nötige Zwischenhandel auszuschalten, sondern nur seine Auswüchse, Belastung mit unberufenen Elementen und Überfüllung, sind zu bekämpfen. Wer nicht den Nachweis hinreichender Mittel und persönlicher Befähigung erbringen kann, dem sei künftig die Begründung einer Handelsstätte oder die Ausübung des Händlergewerbes versagt. Die Bestimmungen müßten von Händlerverbänden und Handelskammern beraten werden; ein Ausschuß der gesamten Händlerverbände hätte danach eine Satzung aufzustellen, deren Ausführung den Handelskammern unter Mitwirkung der Handelsgerichte unterstellt werden müßte. Kommerzienrat Roesler ist sich wohl bewußt, daß sich der Durchführung seiner Vorschläge große Schwierigkeiten entgegenstellen werden. Er will auch nur anregende Gedanken geben und sie zu ernster Erwägung und praktischer Ausführung den Fabrikanten und Händlern ans Herz legen.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 8. Absetzen von Sand und Feldspat in der Trommelmühle. Ich mahle Quarzsand und Feldspat in dem Verhältnis, wie sie der Masse zugesetzt werden, in einer Naßtrommelmühle. Wenn ich morgens die Trommelmühle wieder anlassen will, dann beobachte ich oft, daß sich Sand und Feldspat mit den Kugelflintsteinen zu einer harten Masse vereinigt haben, die sich nur sehr schwer wieder auflockern läßt. Gibt es vielleicht ein Mittel, um diese störende Erscheinung zu verhüten?

Frage 9. Pumsenmasse für Isolatoren. Wie ist eine gute Pumsenmasse für große Isolatoren zusammengesetzt?

Antworten.

Zu Frage 7. Verhütung von Ausschlägen bei Ofenkacheln. Wenn das Chlorbarium bei dem jetzt angewandten Tauchverfahren nicht schädlich auf die Glasur einwirkt, dann ist anzunehmen, daß es auch bei Zumischung zum Arbeitston unschädlich sein wird. Immerhin ist für diesen Zweck das unlösliche Bariumkarbonat vorzuziehen. Ob dieses in Form von fein gemahlenem Witherit oder von gefälltem Bariumkarbonat angewendet wird, ist gleichgültig, vorausgesetzt, daß der Witherit nicht etwa größere Mengen von Verunreinigungen enthält. Lassen Sie sich auf alle Fälle vom Lieferanten genaue Angaben über die Zusammensetzung des Witherits machen mit der Zusicherung, daß dieser stets in gleicher Beschaffenheit geliefert wird.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Von Arbeitern und Angestellten der Firma Villeroy & Boch:

aus der Fabrik Dresden:

Infanterist Artur Hennig aus Dresden,
„ Max Menzel aus Dresden,
„ Otto Hengst aus Lommatzsch,
„ Oswald Seibt aus Groß-Erkmannsdorf
Grenadier Paul Siegel aus Dresden,
„ Max Förster aus Serkowitz.

aus der Fabrik Merzig:

Unteroffizier Karl Müller aus Nohfelden,
Gefreiter Joh. Jakob Schley aus Nohfelden,
Infanterist Jakob Koch aus Nohfelden,
„ Franz Meiers aus Rimlingen,
„ Johann Schreiner aus Merzig ,
„ Michel Rausch aus Merzig,
„ Jakob Leismann aus Nohfelden,
„ Christian Lentes aus Nohfelden,
„ Luckas Fox aus Merzig,
„ Math. Courtehoute aus Merzig,
„ Joh. Peter Gasper aus Brotdorf.

aus der Fabrik Wadgassen:

Landsturmmann Michel Daub aus Hostenbach
Wehrmann Jakob Götz aus Wadgassen.

aus der Fabrik Dänischburg:

Unteroffizier Erich Wassermann aus Königssalum,
Infanterist Hermann Dietrich aus Genin.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Joh. Wichmann in Segeberg.

Personalnachrichten. Max Linhardt, Ritter des Eisernen Kreuzes, Mitinhaber der Porzellanfabrik Karl Schmidt in Schleusingen, wurde zum Hauptmann befördert.

Andreas Angermann, Vorarbeiter in der Quetsche der Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co., Akt.-Ges. in Rehau, feierte sein 25jähriges Dienstjubiläum.

Im Januar d. J. feierten 24 Beamte und Arbeiter ihr 20jähriges und 19 ihr 30jähriges Dienstjubiläum in der Porzellanfabrik Fraureuth, Akt.-Ges. Jedem Jubilar wurde von der Gesellschaft ein Geldgeschenk überreicht.

Spende. Anläßlich seiner silbernen Hochzeit schenkte Fabrikdirektor Schäfer der Gemeinde Annaburg eine in der Hinterstraße gelegene Baustelle in Größe von 13,25 ha mit der Bestimmung, daß auf dem Grundstück ein Kinderheim errichtet wird. Auf Veranlassung des Spenders überwies die Direktion der Annaburger Steingutfabrik der Gemeinde Annaburg 3050 Mark zu den Baukosten des Kinderheims.

Meßraumverlegung. Die Porzellanfabrik E. & A. Müller Akt.-Ges. in Schönwald (Oberfranken) hat ihr Meßmusterlager nach der Mädlerpassage 1. Stock, Zimmer 127, Eingang Neumarkt 14, verlegt und wird auf der Frühjahrsmesse eine neue reichhaltige Auswahl von Porzellangeschirren aller Art ausstellen.

Richard Eckert & Co. Akt.-Ges., Porzellanfabrik Rudolstadt-Volkstedt. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Februar 1916, vormittags 9 Uhr, im Hotel zum Löwen in Rudolstadt.

Porzellanfabrik Limbach Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 27. Februar 1916, vormittags 11 Uhr, im Bahnhofs-Hotel zu Coburg.

Porzellanfabrik Günthersfeld, Akt.-Ges., Gehren, Th. Ordentliche Hauptversammlung: 26. Februar 1916, nachmittags 1 Uhr, im Bahnhofshotel zu Arnstadt.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Verband deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H. Der Absatz I des Zusatzes der Anlage II der Verkaufsbedingungen ist für alle Länder mit Ausnahme von Deutschland, Nordamerika und Kanada abgeändert worden.

Neustadt a. H. Ad. Deidesheimer, Akt.-Ges., Neustadter Mosaikplattenfabrik. Die Aktionäre, welche bis 1. Juli dieses Jahres auf ihre Aktien 25 v. H. einbezahlen, haben das Recht, hierfür Vorzugsaktien zu verlangen. Das Grundkapital der Gesellschaft wird durch Zusammenlegung der Stammaktien herabgesetzt, soweit nicht von Ziff. 1 Gebrauch gemacht wird. Die Herabsetzung erfolgt in der Weise, daß je 10 Stammaktien zu einer Stammaktie zusammengelegt werden.

Bracht. Brachter Steinzeug-Röhrenfabrik P. van Eyk & Cie. Die Firma ist erloschen.

Dahlhausen a. d. Ruhr. Dr. C. Otto & Co. G. m. b. H., Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Dem Kaufmann Adolf Genth und dem Oberingenieur Walther Schmidt ist Gesamtprokura erteilt.

Duisburg. Scheidhauer & Gießing, Akt.-Ges., Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Die Gesamtprokura des Betriebsführers Paul Gerke ist erloschen.

Wittenberg Bz. Halle. Oest'sche Chamottewerke Richard Kraft. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Arthur Siegheim ist erloschen. Die Einzelprokura des Kaufmanns Joachim Kraft bleibt bestehen

Konkurse. Kaufmann Max Albert Hempel, Inhaber einer Handlung mit Glas- und Porzellanwaren und Kücheneinrichtungen unter der Firma Albert Hempel in Leipzig, Waldstr. 59. Das Verfahren ist durch Zwangsvergleich beendet.

Gustav Krüger, Glas- und Porzellanhandlung in Berlin. Das Verfahren ist durch Schlußverteilung beendet.

Töpfermeister Gustav Arthur Beyer in Zwenkau. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Preisermäßigung von Spiegelglas. Der Verein deutscher Spiegelglasfabrikanten hat die Preise für große Flügelscheiben, einer Anregung aus Glaserkreisen folgend, um durchschnittlich 5 v. H. ermäßigt.

Neue Glashütte in der Türkei. Die von der türkischen Regierung unterstützten Bestrebungen zur Schaffung einer heimischen Industrie haben bereits zur Gründung einer Glashütte in Balata geführt. Das neue Werk, das eine ganz neuzeitige Betriebseinrichtung nach dem Muster europäischer Fabriken besitzt, hat schon über 100 Arbeiter eingestellt und beabsichtigt, die Herstellung aller den Bedürfnissen der Türkei entsprechenden Glaswaren in großem Maßstabe aufzunehmen.

Verdingung von Tafelglas. Die Kgl. Eisenbahndirektion Essen (Ruhr) forderte jüngst Angebote zur Lieferung von 11 000 qm klares Glas, 2. und 3. Sorte (frei Dortmund, Oberhausen, Mülheim-Speldorf, Wedau, Witten und Recklinghausen) ein. An der Verdingung beteiligten sich zwölf Firmen aus Cöln, Frankfurt am Main,

Essen, Hannover, Berlin usw., deren Angebote sämtlich gleiche Preise aufwiesen. Gefordert wurden für das Quadratmeter klares Glas, 2. Sorte, zwei Millimeter stark (in „addierten Zentimetern"), von 60 Zentimeter M 2,42, 90 Zentimeter M 2,56, 120 M 2,68, 150 M 3,08, 180 M 3,36, 200 M 3,48, für klares Glas, 3. Sorte, ebenfalls zwei Millimeter stark (in „addierten Zentimetern"), von 60 Zentimeter M 2,20, 90 M 2,34, 120 M 2,48, 150 M 2,74, 180 M 2,88, 200 M 3,02.

Schutzbrillengläser für Glashüttenarbeiter. Neue Gläser für Schutzbrillen hat, wie wir der Elektrotechnischen Zeitschrift 1915 S. 432 nach einem im „Prometheus" erschienenen Auszug entnehmen, nach eingehenden, auf Veranlassung der Royal Society in London vorgenommenen Untersuchungen der englische Physiker William Crookes hergestellt. Er ging von der häufigen Erblindung von Glashüttenarbeitern aus und untersuchte zunächst spektroskopisch das von der glühenden Glasmasse ausgestrahlte Licht, wobei er zu dem den früheren Untersuchungen von Schanz widersprechenden Ergebnis kam, daß die ultravioletten Strahlen in diesem Falle nur eine untergeordnete Rolle spielen, während die vielen von glühender Glasmasse ausgehenden ultraroten Strahlen auf das Auge besonders schädlich einwirken. Es muß also, nach Crookes Ansicht, ein wirksames Schutzglas besonders die ultraroten Strahlen zurückhalten, wenn auch eine namhafte Schwächung der ultravioletten sehr erwünscht ist. Die Versuche, ein Schutzglas zu erhalten, das alle unsichtbaren Strahlen zurückhält und dabei alle sichtbaren durchläßt, haben zu keinem brauchbaren Ergebnis geführt, trotzdem Crookes alle für die Färbung eines solchen Glases in Betracht kommenden Metalle durchprobiert hat. Es erscheint aber auch durchaus nicht erforderlich, ein solches ideales Schutzglas zu erhalten. In den meisten Fällen wird aber einem Schutzglase neben der Unschädlichmachung unsichtbarer Strahlen auch die Aufgabe zufallen, die sichtbaren Strahlen abzuschwächen, soweit sie, wie beim Arbeiten mit dem elektrischen Lichtbogen, mit Quecksilberdampflampen, Schweißbrennern usw., dem Auge nachteilig sind. Für die verschiedenen Verwendungszwecke werden aber die an ein Schutzglas zu stellenden Anforderungen unter Umständen stark voneinander abweichen, und so hat Crookes denn eine Reihe von neuen Gläsern geschaffen, deren Eigenschaften sie in den Stand setzen, den verschiedenen Anforderungen hinsichtlich der Zurückhaltung sichtbarer und unsichtbarer Strahlen Rechnung zu tragen. Ein solches Glas hält beispielsweise 98 v. H. der dunklen Wärme, 72 v. H. der sichtbaren Strahlen und einen beträchtlichen Teil der ultravioletten zurück. Ein anderes, mit Cer gefärbtes Glas läßt 90 v. H. des sichtbaren Lichtes durch, ist also fast vollkommen farblos, hält 27 v. H. der dunklen Wärmestrahlen und alle ultravioletten zurück. Außer diesen beiden Gläsern, von denen das erste das Ultrarot und das zweite das Ultraviolett gänzlich ausschließt, stellen die Whitefriars Glass Works in London, E. C. und die Chance Brothers and Co.'s Glass Works in Birmingham noch eine Anzahl von mit Kupfer, Eisen, Nickel, Kobalt, Chrom, Cer und anderen Metallen gefärbten Crookesschen Schutzgläsern her, die von 98 bis 38 v. H. der dunklen Wärmestrahlen zurückhalten, und andere, die hauptsächlich ultraviolette Strahlen zurückhalten und für Strahlen von kürzerer Wellenlänge als 305 bis 355 $\mu\mu$ undurchlässig sind, bei stark wechselnder Durchlässigkeit für sichtbare Strahlen.

Glas- und Spiegel-Manufaktur Akt.-Ges. in Gelsenkirchen-Schalke. Der Hauptversammlung wird vorgeschlagen, keine Dividende (i. V. 6 v. H.) für das abgelaufene Geschäftsjahr auszuschütten. Der ausgewiesene Rohbetriebsüberschuß beträgt 364 563 M (i. V. 903 076). Nach Abrechnung der Abschreibungen, Ausbesserungen usw. ergibt sich ein Betriebsverlust von 105 844 M (i. V. ein Gewinn von 647 077 M), der aus dem Vortrag von 381 198 M gedeckt wird, so daß noch 275 354 M als Vortrag auf neue Rechnung verbleiben. Die geldliche Lage des Unternehmens kann nach Angabe der Verwaltung als andauernd günstig bezeichnet werden. Die Spiegelglasindustrie gehört zu der verhältnismäßig geringen Zahl von Gewerben, die im Kriege — hauptsächlich infolge des Daniederliegens der Bautätigkeit — eine ungünstige Entwicklung genommen haben. Die Gesellschaft hat in früheren Jahren zum Teil sehr hohe Dividenden ausgeschüttet, sie zahlte in den drei Vorjahren 22, 16 und 6 v. H.

Rheinische Spiegelglas-Fabrik in Eckamp. Wegen der ungünstigen Verhältnisse am Rohmarkt und der auch im übrigen verschlechterten Absatzmöglichkeiten für Glas ist das Ergebnis für das am 31. Dezember abgelaufene Geschäftsjahr hinter dem des Vorjahres sehr zurückgeblieben. Der Abschluß liegt noch nicht vor, indessen ist mit einem weiteren Rückgang der schon im Vorjahre von 16 auf 10 v. H. herabgesetzten Dividende zu rechnen.

Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye. Ordentliche Hauptversammlung: 8. März 1916, vormittags 11 Uhr, im Hotel Breidenbacher Hof in Düsseldorf.

Glasindustrie Schreiber Akt.-Ges., Fürstenberg a. Oder. Ordentliche Hauptversammlung: 6. März 1916, vormittags 10 Uhr, im Geschäftsraume der Gesellschaft in Fürstenberg, Oder.

Glashütte Brunshausen Akt.-Ges. Hauptversammlung: 26. Februar 1916, vormittags 11½ Uhr, zu Stade, im Geschäftsraume des Notars, Justizrat Nagel.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Deutsche Fensterglas-Akt.-Ges. Kaufmann Emil Krüger (Stettin) ist auch für die Zeit vom 3. Februar bis 30. Juni 1916 weiter als Vertreter des zum Heeresdienste eingezogenen Vorstandsmitgliedes Erich Loewe aus dem Aufsichtsrat abgeordnet.

Dresden. Gebrüder Rudolph, Glasbläserei, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Fabrikant Karl Max Rudolph und die Fabrikantenehefrau Louise Hedwig Rudolph, geb. Teichmann, sind nicht mehr Geschäftsführer. Zum Liquidator ist der Fabrikant Karl Max Rudolph bestellt.

Berlin. Langensiepen & Bätzel, Glasgroßhandlung. Der Gesellschafter Adolph Koch ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Emailindustrie.

Unsere Toten. Kaufmann Conrad Rost, langjähriger Vertreter der Metallwarenfabrik und Emaillierwerk von Gebrüder Jacob, Zwickau i. Sa.

Spende. Auf Anregung des Arbeiterausschusses der Sächsischen Emaillier- und Stanzwerke vorm. Gebr. Gnüchtel Akt.-Ges. in Lauter hat die gesamte Arbeiterschaft (800) einstimmig beschlossen, von jedem zur Auszahlung gelangenden Lohnbetrage mindestens 10 Pfg. der Stiftung für den „Heimatdank" laufend zu spenden und die auf diese Weise eingehende beträchtliche Summe der errichteten Ortsgruppe Lauter als Spende zuzuführen. Außerdem tritt der größte Teil der Arbeiterschaft unter Zahlung eines besonderen Jahresbeitrages als persönliche Mitglieder dem „Heimatdank" bei. Diesem Vorgehen haben sich auch sämtliche Beamten der Firma durch Zahlung größerer Jahresbeiträge angeschlossen.

Verschiedenes.

Paßvorschriften bei Besuch der Leipziger Messe. Das kaiserl. deutsche Generalkonsulat in Prag teilt in der Reichenberger Ztg. folgendes mit: In der vom Messe-Ausschuß der Handelskammer in Leipzig herausgegebenen Veröffentlichung über den Besuch der Leipziger Frühjahrsmesse 1916 wird angeführt, daß die ausländischen Messebesucher ein Visum für den Reisepaß nicht benötigen. Dies ist unrichtig. Es wird vielmehr ausdrücklich darauf hingewiesen, daß das Visum des Konsulates auch für den Besuch der Leipziger Messe unbedingt erforderlich ist. Das Visum wird erteilt auf Grund der vom Konsulat vorgenommenen Prüfung der Anträge. Die Meßbesucher werden ersucht, möglichst bald die Erteilung des Visums bei dem Konsulat zu beantragen, damit in den letzten Tagen vor Beginn der Messe kein allzugroßer Andrang stattfindet.

Vergünstigungen bei der Leipziger Frühjahrs-Mustermesse.

1. Fahrpreis-Ermäßigung (freie Rückfahrt) in II. und III. Wagenklasse auf den deutschen Eisenbahnen. Die dazu erforderliche Fahrtbescheinigung ist vor Antritt der Reise beim Meß-Ausschuß der Handelskammer Leipzig unter genauer Namensnennung zu beantragen.

2. Frachtfreie Rückbeförderung der Meßgüter wie zur Herbstmesse vorigen Jahres.

3. Mietzins-Nachlaß für die Aussteller allgemein und Mietsbeihilfen durch den Rat der Stadt Leipzig auf Antrag.

4. Normalpreise in den Leipziger Hotels.

5. Paßerleichterungen für die Meßbesucher aus dem neutralen Auslande.

6. Meßwohnungen werden durch den Verkehrs-Verein Leipzig, Handelshof, Naschmarkt, Laden 27/28 unentgeltlich nachgewiesen.

7. Geschäftspapiere sind rechtzeitig mit der Post an eine Leipziger Adresse vorauszuschicken (postlagernde Sendungen tunlichst vermeiden).

8. Keine Ernährungsschwierigkeiten; die Preise sind den Verhältnissen angepaßt.

9. Sämtliche Meßpaläste sind geöffnet und gut besetzt, die Beteiligung stärker als zu allen früheren Kriegsmessen.

10. Ungestörter Fortgang von Handel und Wandel, alle Verkehrs- und Betriebsmittel sind reichlich vorhanden.

11. Die ausländischen Reisenden bleiben völlig unbehelligt sofern sie sich durch Reisepaß usw. gehörig ausweisen können.

12. Die Lügenmeldungen der feindlichen Länder werden durch die eigenen Wahrnehmungen der ausländischen Besucher auf der Leipziger Messe in nichts zerflattern.

Rechtliche Behandlung der durch den Krieg unterbrochenen internationalen Lieferungsverträge und Schutz deutscher Außenstände im feindlichen Ausland. Der Rechtsausschuß des Handelsvertragsvereins trat am 9. d. M. in Berlin zu einer von 26 Herren besuchten Sitzung zusammen, um über diese beiden Fragen zu beraten. Die ungefähr je zur Hälfte aus Fachjuristen und aus Praktikern von Industrie und Handel bestehende Versammlung kam hinsichtlich des ersten Punktes nach eingehender Erörterung zu dem Ergebnis, daß in Anbetracht der langen Dauer des Krieges und der bereits vorliegenden Maßnahmen der feindlichen Staaten auch deutscherseits eine dementsprechende Regelung getroffen werden

müsse. Wenn man nicht die aus der Zeit vor Kriegsausbruch stammenden Verträge grundsätzlich für aufgelöst erklären wolle, so solle doch der deutschen Vertragspartei die gleiche Möglichkeit gewährt werden wie der feindesländischen, solche Verträge, deren spätere Erfüllung nach Friedensschluß ihr einen nachweisbaren unverhältnismäßig schweren Vermögensschaden bringen würden, durch gerichtliche Entscheidung für nichtig erklären zu lassen. — Zu der zweiten Frage herrschte Einmütigkeit darüber, daß für die — vermutlich Milliarden von Mark umfassenden — deutschen Außenstände in Feindesland ein Schutz geschaffen werden müßte, der am besten wohl durch staatliche, die einschlägigen Schulden und Forderungen zusammenfassende Ausgleichstellen in allen kriegführenden Staaten erzielt werden könnte. — Der Vorstand des Handelsvertragsvereins wurde beauftragt, auf Grund der durch die Verhandlungen erzielten Klärung der Rechts- und Sachlage Eingaben zu beiden Gegenständen an die zuständigen behördlichen Stellen auszuarbeiten. — Die Niederschrift der Verhandlungen wird im Druck erscheinen und kann Beteiligten durch die Geschäftsstelle des Handelsvertragsvereins (Berlin W 9, Köthenerstr. 28/29) zugängig gemacht werden.

Kriegsausschuß der deutschen Industrie. Auf der Versammlung des Kriegsausschusses der deutschen Industrie in Berlin, in der die Frage der Rohtoffversorgung nach dem Kriege besprochen wurde, gelangte folgender Beschluß einstimmig zur Annahme: „Die vom Kriegsausschuß der deutschen Industrie einberufene Versammlung gibt der Überzeugung Ausdruck, daß die Frage des Rohstoffbezuges nach dem Kriege mit Rücksicht auf die verschiedenartigen Interessen der Industrie, des Handels, der Schiffahrtsunternehmungen und der Großbanken am zweckmäßigsten in fachlich gegliederten Ausschüssen beraten und geklärt wird. Sie vertritt ferner den Standpunkt, daß diese Arbeit im engen Zusammenhange mit den staatlichen Instanzen zu leisten ist, und daß in Erwägungen darüber eingetreten wird, in welcher Weise man sich bei der Versorgung des deutschen Marktes mit Rohstoffen auf die bestehenden Rohstoffgesellschaften und Einkaufsorganisationen zu stützen haben wird. Sie beauftragt den Kriegsausschuß der deutschen Industrie, die zur Einberufung der Ausschüsse erforderlichen Vorarbeiten in die Hand zu nehmen und die vermittelnde Instanz zwischen sämtlichen interessierten Kreisen zu bilden."

Hansa-Bund. Auf einer Versammlung des Hansa-Bundes am 5. und 6. Februar wurden die Maßnahmen erörtert, die von Seiten der Industrie, des Handels und des Gewerbes bei Ablauf des Kriegs zur Überleitung der deutschen Kriegswirtschaft in den Friedenszustand vorgeschlagen werden. Den einleitenden Bericht über die Maßregeln zu Gunsten des Hausbesitzes und des Realkredits gab Präsident Professor van der Borght; über die Organisation des Arbeitsmarktes, die Rohstoffversorgung der Industrie und die Art der Vergebung der Heereslieferungen sprach Reg.-Rat Professor Dr. Leidig; die Maßnahmen zur Überleitung unserer Finanzwirtschaft, zur Sicherstellung unserer Ein- und Ausfuhr erörterte Reichstagsabgeordneter Roland-Lücke, der auch die neuen Aufgaben und Ziele der Tätigkeit unserer Banken und der deutschen Reederei darstellte. Die zweitägigen Verhandlungen schlossen mit eingehenden Ausführungen des Geheimen Justizrats Professor Dr. Rießer, die sich mit der Aufrechterhaltung und Umgestaltung der Zuständigkeit des Bundesrats hinsichtlich der Ordnung der „Demobilisierung" und der Zusammenarbeit der wirtschaftlich erwerbenden Stände mit den Reichs- und Staatsorganen für diesen Zweck befaßten. Die Ausführungen gipfelten in der Forderung nach der Schaffung eines „wirtschaftlichen Generalstabs" zur organischen Vorbereitung der Kriegswirtschaft, dessen Bildung im Frieden die Erfahrungen des Kriegs als unumgänglich notwendig erwiesen haben. Das Ergebnis der Verhandlungen wird dem Reichskanzler als Grundlage für Anträge des Hansa-Bundes für die gesetzgeberischen Maßnahmen vorgelegt werden.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum in Cöthen. Das Städtische Friedrichs-Polytechnikum, das mit dem Wintersemester 1915—16 in das 50. Semester seines Bestehens eintrat, zählte bei dessen Beginn 401 Studierende und Hörer, von denen 322 zu den Waffen beurlaubt waren. Kriegsauszeichnungen hatten 155 Angehörige des Polytechnikums erhalten, gefallen waren 32 aktive Hörer. An der Kriegsverletztenfürsorge arbeitet die Anstalt in der Weise mit, daß allgemein bildende und belehrende Vorträge für Kriegsbeschädigte und andere Kriegsteilnehmer schon seit Ausbruch des Kriegs abgehalten werden; in Vorbereitung sind ferner Lehrgänge für kriegsbeschädigte Techniker und Ingenieure zur Ausbildung als Spezialisten, sowie Studienkurse zur Ausbildung von verabschiedeten Offizieren und Militärbeamten, namentlich der technischen Waffengattungen, zu Ingenieuren.

Ansprüche der Kriegsgefangenen aus Unfällen. In bezug auf die Ansprüche der Kriegsgefangenen aus Unfällen, die sie erleiden, besagt, wie die „Berl. Pol. Nachr." mitteilen, ein Bescheid des Kriegsministeriums an die Handelskammer Saarbrücken: Nach einer Entscheidung des Reichsversicherungsamtes unterstehen die Kriegsgefangenen als nicht freie Arbeiter nicht der Reichsversicherungsordnung. Für den Fall des Eintritts von Schäden wäre es also nicht ausgeschlossen, daß die Arbeitgeber auf Grund der gesetzlichen Vorschriften zum Schadenersatz herangezogen werden könnten. Für die Dauer des Krieges ist dies allerdings nicht zu erwarten, da die Heeresverwaltung, welche für die Kriegsgefangenen die Verträge mit den Arbeitgebern abschließt, gegen diese nicht im Klagewege vorgehen würde, weil nach ihrer Auffassung der Kriegsgefangene, der einen Unfall im Betriebe erleidet, nicht anders anzusehen ist, als wenn er auf dem Schlachtfelde zu Schaden gekommen wäre und daraus von ihm oder im Falle seines Todes von den Angehörigen Ersatzansprüche lediglich gegen den eigenen Staat geltend gemacht werden können. Die Heeresverwaltung wird daher auch beim künftigen Friedensschlusse dafür eintreten, daß in den Friedensbedingungen eine dahingehende Bedingung mit aufgenommen wird. — Für jetzt ist aber die bestimmte Erklärung, daß die Friedensverträge eine solche Bedingung enthalten werden, noch nicht möglich. Den Arbeitgebern muß vielmehr anheimgestellt bleiben, sich selbst, namentlich im Hinblick auf die Art und den Umfang ihres Betriebes darüber schlüssig zu werden, ob sie Unfallbezw. Haftpflichtversicherungen hinsichtlich der bei ihnen beschäftigten Kriegsgefangenen eingehen sollen. — Bemerkt wird noch, daß bezüglich einer Haftpflicht aus den Unfällen, welche Dritte im Betriebe der Arbeitgeber durch Kriegsgefangene erleiden, ein grundsätzlicher Unterschied gegenüber Unfällen durch freie Arbeiter nicht bsteht und hierfür abgeschlossene Haftpflichtversicherungen auch bei Kriegsgefangenenarbeit weiter gelten. Hier können aber häufig Fälle eintreten, in denen wegen Verrichtung der Tätigkeit durch Kriegsgefangene statt durch freie Arbeiter und wegen etwaiger Vermehrung der Arbeiterzahl bei Kriegsgefangenenarbeit die Gefahr und damit auch die Prämie sich erhöhen könnte.

Balnea Akt.-Ges. für Reise-Andenken und Fotochrombilder-Fabrik, Nürnberg. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Februar 1916, vormittags 11 Uhr, im Geschäftshaus der Gesellschaft, Praterstraße 9, Nürnberg.

Handelsregister-Eintragung.

Ellweiler. Birkenfelder Feldspatwerke Akt.-Ges. zu Ellweiler in Liquidation. Die Firma ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 8.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 24. Februar 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Hauptversammlung der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Musterlager-Messen

Berlin-Wilmersdorf, Rüdesheimerpl. 7.

Die Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Musterlager-Messen wird am Mitwoch, den 8. März im Kristallpalast in Leipzig abends 7 Uhr ihre erste Hauptversammlung abhalten.

Die Tagesordnung lautet:

1. Jahresbericht über die Tätigkeit des Verbandes.
2. Bericht der Kassenprüfer.
3. Entlastung des Vorstandes.
4. Ersatzwahl für die satzungsmäßig ausscheidenden Vorstandsmitglieder. Wahl der Kassenprüfer.
5. Satzungsänderungen.
6. Antrag bezüglich des neu zu gründenden Meßamtes.
7. Verschiedenes.

Die Verhandlungen versprechen deshalb besonders bedeutungsvoll zu werden, weil über das neu zu gründende Meßamt Mitteilungen gemacht und über die Beteiligung der Zentralstelle an dieser neuen Verwaltung der Leipziger Messen beraten werden soll. Die Versammlung ist aber nur für Mitglieder zugänglich.

Die Schwindung des Porzellans.

A. Heber.

Obwohl die Wissenschaft in neuerer Zeit ihren Einzug auch in die keramische Industrie gehalten hat, müssen sich doch die meisten Porzellanfabrikanten ohne einen Chemiker behelfen, und die Zusammensetzung der Porzellanmasse vollzieht sich daher für den größten Teil der Porzellanindustrie noch auf dem alten empirischen Wege, indem man einfach so lange Versuche mit den zur Verfügung stehenden Rohstoffen anstellt, bis man ein zufriedenstellendes Ergebnis erreicht hat. Hierbei hat man meist als Richtpunkt im Auge, zunächst eine möglichst billige Masse zu finden, sodann sucht man natürlich ein möglichst schönes Porzellan zu erzielen, aber einen wichtigen Umstand läßt man häufig ganz unberücksichtigt, obwohl er in der Praxis von großer Wichtigkeit ist, nämlich den Grad der Schwindung, den die Masse hat. Diesen Punkt einmal näher zu betrachten, sei der Zweck dieser Zeilen.

Es gibt bekanntlich Porzellanmassen, die ein Sechstel schwinden, d. h. der gebrannte Porzellangegenstand ist um ein Sechstel kleiner als das Modell oder der frisch gegossene oder gedrehte Gegenstand. Andere Massen schwinden um ein Fünftel, ja sogar bis zu einem Viertel. Der Fabrikant begnügt sich meist damit, die Schwindung seiner Masse einfach festzustellen und richtet dann seine Modelle danach ein, indem er von dem anzufertigenden Gegenstand ausgeht und die Schwindung dazu rechnet, um die Modellgröße zu erhalten, ohne daß er daran denkt, wieviel er sparen könnte, wenn er eine möglichst wenig schwindende Masse verwendete.

Nehmen wir an, es handelt sich um die Herstellung eines Tellers von 24 cm Durchmesser, und die Masse schwindet um $^1/_5$, so ist das Modell in 30 cm Größe herzustellen. Würde man aber eine Masse verwenden, die $^1/_6$ schwindet, so brauchte das Modell oder der rohe Teller nur 28,8 cm zu messen. Man ersieht daraus ohne weiteres, daß sich bei Verwendung einer solchen Masse die die ganze Fabrikation um 4 v. H. verbilligen würde, denn der Teller, den man jetzt herzustellen hat, ist um soviel kleiner als der andere aus der stärker schwindenden Masse. Die dadurch erzielte Ersparnis erstreckt sich auf alle Stufen der Fabrikation. Es wird an der Gipsform gespart, am Dreherlohn, an der Kapsel und am Brennraum. Dem gegenüber fallen etwaige größere Massekosten gar nicht ins Gewicht. Es ist aber auch nicht nötig, daß die weniger schwindende Masse mehr kostet als die mehr schwindende. Man kann durch Versuche hierbei zu ganz günstigen Ergebnissen kommen. Nur darf man sich die Mühe fortgesetzter Proben nicht verdrießen lassen. Hierbei beachte man, daß reiner Kaolin im Glattbrande um 44,2 v. H. schwindet. Reiner Quarz dagegen schwindet gar nicht, sondern dehnt sich im Gegenteil um 0,45 v. H. aus. Feldspat schwindet im Glattbrande stark. Daraus geht hervor, daß die quarzreichen Massen am wenigsten schwinden.

Da die Kaoline in der Natur nicht rein vorkommen, sondern immer in Verbindung mit Feldspat und Quarz, so ist noch zu erwähnen, daß der englische Kaolin der Masse die größte Schwindung verleiht; weniger Schwindung verursacht die sächsische und hallesche Erde und am wenigsten der böhmische Kaolin. Vielfach verwendet man Sand zur Porzellanfabrikation, wie er sich gerade in der Nähe der Fabrik vorfindet, und gebraucht ihn an Stelle des reinen Quarzsandes, der eigentlich in die Masse gehörte. Derartige Sandsorten sind aber meist mehr oder weniger feldspathaltig, und da man meist den Feldspatgehalt nicht in Rechnung zieht, so erhält man ein quarzarmes, dafür aber desto feldspatreicheres Porzellan von starker Schwindung, die die Fabrikation, wie wir gesehen haben, wesentlich verteuert. So bezahlt man den billigen, in der Nähe befindlichen Sand doppelt und dreifach.

Will man ihn trotzdem verwenden, ohne eine rationelle Analyse davon anfertigen zu lassen, so bringe man in einer kleinen Kapsel eine Probe davon in den Glattofen. Nach dem Brande wird man dann den Sand mehr oder weniger zusammengeschmolzen finden und daraus auf den größeren oder geringeren Gehalt an Feldspat schließen können; denn reiner Quarzsand kommt äußerlich vollständig unverändert aus dem Ofen. Je nach dem Grade des Zusammenbackens wird man den Sand als Ersatz auch eines Teiles des Feldspats in der Masse verwenden und dadurch ein weniger schwindendes und feuerbeständigeres Porzellan erzielen.

Ein weiteres gutes Mittel, um die Schwindung zu verringern, besteht in der Beimengung von Glattscherben zu der Masse. Es ist dies ein äußerst wichtiger Punkt, denn die Glattscherben vermindern nicht nur die Schwindung beträchtlich, da sie ja die Schwindung schon durchgemacht haben, sondern sie ergeben auch eine bedeutende Rohstofferspanis, denn man kann sie anderweitig nicht verwenden; sie sind also sonst wertlos, und in der Masse ersetzen sie einen Teil der teuren Rohstoffe. Wieviel Glattscherben man der Masse beifügen kann, muß man durch Versuche feststellen, da dies davon abhängt, ob die unversetzte Masse mehr oder weniger plastisch ist. Selbstverständlich wird sie durch den Zusatz kürzer, und daraus ergibt sich der Höchstzusatz von selbst.

Auch Glühscherben lassen sich auf diese Weise verwerten, nur wird dadurch keine Verminderung der Schwindung erzielt.

Beide Zusätze, Glatt- und Glühscherben, bedingen keine Veränderung in der sonstigen Zusammensetzung der ursprünglichen

Masse; denn diese Zusätze enthalten die Rohstoffe in demselben Verhältnis wie die rohe Masse.

Es lassen sich in der Fabrikation also überall Ersparnisse durchführen, die die angewandte Mühe reichlich lohnen und selbst die Schwierigkeiten bezahlt machen, die der Übergang von einem Schwindungsverhältnis zum andern verursacht. Leicht ist es freilich nicht, alle gangbaren Modelle der neuen Schwindung anzupassen, aber bei dem Drange unserer Fabrikanten, immer Neues zu bringen, müssen sowieso immer neue Modelle geschaffen werden, und die älteren Stapelartikel kann man ja nach ihrer Wichtigkeit nach und nach der neuen Schwindung anpassen, wobei man sich bei manchen Gegenständen, wie bei Tellern, Milchkännchen, Puppenköpfen, Badekindern usw. meist mit einer Umänderung der Größennummern wird begnügen können.

Soweit man aber die Modelle nicht umändern kann oder will, erhält man eben größere Gegenstände aus dem Glattbrande und wird auch dadurch wettbewerbsfähiger gegenüber dem Fabrikanten, der im alten Geleise weiter arbeitet, ohne sich die Errungenschaften der fortschreitenden Zeit zu Nutze zu machen.

Masseaufbereitung bei der Herstellung von Mosaikplatten.

Hermann Kampff.

Bei der Herstellung von gesinterten Fußbodenplatten findet man manchmal Verfahren zur Aufbereitung der Masse, die zwar durch ihre Einfachheit und Billigkeit bestechen, aber für die Herstellung guter Platten vollkommen ungenügend sind und durch den großen Anfall von gerissenen und krummen Platten oft sehr teuer werden. So habe ich in einer Fabrik das folgende Mischverfahren kennen gelernt.

Die verschiedenen Tone und der naß gemahlene und auf der Filterpresse teilweise entwässerte Feldspat und Quarz wurden vollkommen getrocknet und dann an einem Kollergang mit durchlöcherter Mahlbahn in den dem Masseversatz entsprechenden Mengen aufgeschichtet. Von diesem Haufen beschickte der Arbeiter den Kollergang und feuchtete während des Kollerns die Rohstoffe mit einer mit Brause versehenen Gießkanne nach Gutdünken mit der zum Pressen nötigen Wassermenge an. Die durch den Rost der Mahlbahn gequetschte Masse wurde durch ein Becherwerk einem Trommelsieb zugeführt, von dem die feine Masse in die Massekammer fiel, während die Siebgröbe auf den Kollergang zurückgelangte. Aus der Massekammer wurde die Masse ohne weiteres verpreßt.

Bei oberflächlicher Betrachtung scheint es, als wenn diese Arbeitsweise, die auch für durchgefüllte Platten angewendet wurde, wenigstens für die Hinterfüllmasse gemusterter Platten eine genügende Durchmischung der Versatzmasse herbeiführe, aber bei näherer Überlegung wird es klar, daß dies ein Irrtum ist und daß die Masse geradezu entmischt, nicht aber gemischt wird.

Es leuchtet ein, daß das auf dem Kollergang über die Rohstoffe gebrauste Wasser fast gänzlich von dem fetten Ton aufgesogen wird, der sich unter dem Einfluß des Wassers klumpig zusammenballt und zwar durch den Rost des Kollerganges hindurchfällt, auf dem Siebe aber zum größten Teil liegen bleibt, während die pulverförmigen mageren Versatzstoffe ohne weiteres durch die Siebmaschen fallen. So reichert sich auch bei ganz gleichmäßiger Aufgabe der verschiedenen Versatzstoffe auf den Kollergang das Mahlgut allmählich mit den feuchten plastischen Teilen an, während die trockenen mageren Stoffe daraus entfernt werden. In der Massekammer sammelt sich zuerst ein magerer und ungenügend angefeuchteter Massestaub an, auf dem sich dann später eine feuchte, körnige, fette Masse ablagert. Beim Entnehmen der Masse aus der Massekammer findet natürlich nur eine oberflächliche Vermengung der mageren und fetten Teile statt, so daß man schon an der frisch gepreßten Platte die ungenügende Massemischung deutlich erkennen kann. Daß solche Platten beim Trocknen und Brennen Schwindungsunterschiede zeigen, die durch Risse und Krümmungen äußerlich kenntlich werden, leuchtet ein. Ebenso ist es erklärlich, daß es bei dieser Arbeitsweise trotz scharfen Brennens nicht gelang, vollkommen gleichmäßig gesinterte durchgefüllte Platten zu erhalten.

Die anscheinend so billige Masseaufbereitung hatte zur Folge, daß man in dem betreffenden Werk die ganze Musterkarte der bei der Mosaikplattenfabrikation auftretenden Fabrikationsfehler bei dem Ausnehmen eines jeden Ofens vor sich hatte.

Der Hauptfehler der geschilderten Aufbereitungsweise liegt in der unzweckmäßigen Massebefeuchtung, die selbst dann nicht ausreicht, wenn es sich um die Herstellung einfacher Tonplatten aus einem Ton ohne jeden weiteren Zusatz handelt. Auch dann werden sich unter der Einwirkung der aus der Gießkannenbrause fallenden großen Wassertropfen zu stark angefeuchtete Tonklümpchen neben zu trockenem Tonstaub bilden. Dies kann man leicht feststellen, wenn man den vom Kollergang kommenden gemahlenen Ton durch ein Sieb gibt und sowohl von dem durchgefallenen Staub wie von den auf dem Sieb zurückgebliebenen Tonklümpchen Platten preßt und brennt. Die aus den nassen Tonklümpchen gepreßte Platte ist nach dem Brennen stets erheblich kleiner als die aus dem feinen Tonstaub hergestellte.

Für Hinterfüllmasse genügt es schon, wenn man die Mischung und Mahlung der vollkommen trocknen Versatzstoffe in der beschriebenen Weise oder mit einer Schlagkreuzmühle (Desintegrator) vornimmt, die Anfeuchtung aber durch Wasserdampf oder in Gestalt eines ganz feinen Sprühregens in einer Mischtrommel bewirkt. Hat man einen feuchten, aber nicht nassen Keller zur Verfügung, so genügt es vollkommen, wenn man die gemahlene trockene Masse in diesem eine Zeitlang lagern läßt. Sie zieht dann von selbst die zum Pressen nötige Wassermenge aus der feuchten Luft an. Eine längere Lagerung der Masse vor dem Verarbeiten ist immer vorteilhaft, weil dadurch eine gleichmäßigere Verteilung des Wassergehaltes bewirkt wird.

Für durchgefüllte Platten ist eine gründlichere Mischung der Versatzstoffe zu empfehlen, als sie durch die beschriebene trockne Aufbereitung erfolgt. Am besten ist wohl die Mischung in dünnbreiigem Zustande auf dem Mischquirl, wie sie in der Porzellan- und Steingutfabrikation allgemein üblich ist. Ebenso gut kann man auch die harten Versatzstoffe auf einer großen Naßtrommelmühle feinmahlen und zum Schluß die Tone ebenfalls dazu geben, worauf man die Trommel mit dem nötigen Wasserzusatz noch so lange laufen läßt, bis eine innige Mischung erfolgt ist. Beide Arbeitsweisen sind aber zu kostspielig, um für gewöhnliche durchgefüllte Platten anwendbar zu sein, da sie die Entfernung des meisten Wassers auf Filterpressen vor der vollständigen Trocknung der Masse erforderlich machen.

Einfacher und billiger ist die folgende Aufbereitungsweise, bei der auch die harten Versatzstoffe nicht durch die Filterpresse zu gehen brauchen. Den Feldspat und den etwa benötigten Quarz mahlt man auf einer Naßtrommel mit Wasser fein. Die plastischen Versatzstoffe gibt man nach Vorzerkleinerung auf einem Walzwerk oder Kollergang trocken auf einen liegenden Tonschneider, während man gleichzeitig den naß gemahlenen Feldspat unmittelbar von der Trommel durch eine Rohrleitung in die Füllöffnung des Tonschneiders hineinfließen läßt. Die Trommelmühle muß natürlich so hoch stehen, daß das nötige Gefälle nach dem Tonschneider vorhanden ist. Die zur Bildung einer steifen knetbaren Masse dann noch erforderliche Wassermenge läßt man ebenfalls unmittelbar in den Tonschneider laufen. Nach einiger Übung erwirbt der den Tonschneider bedienende Arbeiter genügende Geschicklichkeit, um den Zufluß von Feldspatbrei und Wasser stets in der richtigen Weise zu regeln. Die aus dem Tonschneider austretenden Masseballen läßt man noch einmal durch denselben oder einen zweiten Tonschneider gehen. Dann erhält man eine Masse, in der die einzelnen Bestandteile genügend innig gemischt sind. Die Masse wird darauf getrocknet, in der beschriebenen Weise gemahlen und angefeuchtet. Diese Aufbereitungsweise liefert natürlich auch eine sehr gute und gleichmäßige Hinterfüllmasse.

Instandsetzung der Dampfmaschine.

Karl Reinbold.

Trotz sorgfältigster Wartung stellen sich auch bei der besten Dampfmaschine infolge des Gebrauches nach und nach Fehler und Mängel ein, die während der Betriebszeit entstehen. Äußerlich treten diese Mängel oft gar nicht in die Erscheinung, wohl aber offenbaren sie sich dem kundigen Auge, wenn die Maschine auseinander genommen wird.

Ob und wie weit zur Beseitigung solcher Mängel der Maschinenbauer herangezogen werden muß, ist eine Frage, die mitunter nicht ganz leicht zu beantworten ist. Jeder aber sollte soviel Kenntnis von dem Zusammenwirken der einzelnen Teile seiner Dampfmaschine besitzen, daß er mit Hilfe seines Maschinenwärters die Schäden herausfinden kann und beurteilen lernt, ob der Fehler, auch ohne den Maschinenbauer heranzuziehen, beseitigt werden kann.

Zylinder und Kolben sind und bleiben bei jeder Dampfmaschine diejenigen Teile, bei denen durch die natürliche Abnutzung zuerst Mängel eintreten. Vieltausendmal mußte während der Betriebsmonate der Kolben seinen Weg im Zylinder hin und her machen, und es kann nicht ausbleiben, daß die ursprüngliche Zylinderbohrung hierdurch verändert wird und die Kolbenringe nach gewisser Zeit nicht mehr so dicht an der Zylinderwandung anliegen, wie anfangs. Wird hier nicht rechtzeitig eingegriffen, so können nicht nur große Dampfverluste entstehen, sondern auch kost-

spielige und zeitraubende Instandsetzungsarbeiten, z. B. Ausbohren des Zylinders, nötig werden.

Um zu prüfen, ob die Kolbenringe noch dampfdicht an die Zylinderwandungen anschließen, dreht man die Maschine nahezu auf einen der beiden Totpunkte, so daß sie beim Einlassen von Dampf nicht anlaufen kann. Zur größeren Sicherheit pflegt man, wenn diese Stellung erreicht ist, das Schwungrad nach der Drehrichtung zu durch starke Hölzer abzufangen.

Nachdem man die dem Dampfraum entgegengesetzt liegende Verschlußschraube für den Indikatorhahn entfernt hat, läßt man Dampf in den Zylinder treten. An jedem Dampfzylinder sind nahe bei den Enden solche Öffnungen vorgesehen. Aus der entsprechenden Öffnung darf kein Dampf entweichen, wenn der Zylinder auf der einen Seite mit Dampf gefüllt ist. Ist dies nicht der Fall, so muß der Kolben aus dem Zylinder entfernt und näher besichtigt werden.

Ein einigermaßen geschickter Maschinenwärter wird es, ohne Schaden anzurichten, bald lernen, den Kolben aus dem Zylinder aus- und wieder einzubauen, wenn ihm dies einmal von einem Dampfmaschinenbauer gezeigt worden ist. Bei liegenden Maschinen, die in bei weitem den meisten Fällen in Betracht kommen, dreht man zunächst die Maschine in die hintere Totpunktlage, löst dann die Kolbenstange aus dem Kreuzkopf und nimmt den hinteren Zylinderdeckel ab. Das Abnehmen desselben gestaltet sich sehr einfach. Man entfernt zuerst die Muttern von den Halteschrauben, dann setzt man in die mit Gewinde versehenen Druckschraubenlöcher, die an jedem Zylinderdeckel angebracht sind, passende Druckschrauben ein. Durch gleichmäßiges Andrehen dieser Schrauben läßt sich der Deckel leicht vom Zylinder abheben, und dann hat man die hintere Seite des Kolbens sofort vor Augen.

Das Herausdrücken des Kolbens mit der Kolbenstange aus dem Zylinder geschieht am besten durch Drehen des Schwungrades der Maschine, nachdem man zwischen Kreuzkopf und Kolbenstangenende ein Hartholzfutter eingelegt hat. Natürlich muß dabei der Kolben gestützt werden, damit er ohne Schlag die Zylinderbohrung verlassen kann. Man schraubt deshalb in den Kolbenkörper eine Ösenschraube ein, zu welchem Zweck ein mit Gewinde versehenes Loch im Kolbenkörper vorhanden ist. Durch einen passend aufgehängten Flaschenzug kann dann mit Hilfe eines durch die Öse der Schraube gezogenen Strickes die Last des Kolbens leicht abgefangen werden.

Beim Ableuchten der Zylinderbohrung mit einem Licht sieht man sofort, ob der Kolben gut dampfdicht geschlossen hat. Dann zeigt sich überall eine gleichmäßig spiegelnde Fläche. Sind dagegen matte oder gar schwarze Stellen vorhanden, so ist dies ein Zeichen, daß der Dampf „durchgestochen" hat, d. h. daß der Dampf im Zylinder an diesen Stellen während des Kolbenganges von einer Seite des Kolbens auf die andere übergetreten ist und somit nicht nur keine nutzbringende Arbeit verrichtet hat, sondern sogar einen schädlichen Gegendruck erzeugt hat.

Die Ursache des Übels zu ermitteln und dem Schaden abzuhelfen, überläßt man am besten dem Dampfmaschinenbauer oder einem tüchtigen Fachingenieur. Es sei hier nur kurz darauf hingewiesen, daß natürliche Abnutzung der Kolbenringe oder mangelnde Federkraft derselben vorliegen kann. Auch Festbrennen oder Klemmen der Ringe in den Führungen oder gar Unrundwerden der Zylinderbohrung kann zu solchen Schäden führen.

Der zweite Hauptteil der Dampfmaschine ist die Steuerung. Um zu den inneren Teilen gelangen zu können, muß man bei Schiebermaschinen zunächst den Schieberkastendeckel in ähnlicher Weise, wie beim Entfernen des Zylinderdeckels beschrieben, abnehmen. Nach vorsichtiger Herausnahme der Schieber prüfe man die Schieberflächen, die überall gleichmäßig spiegeln müssen. Dunkle Stellen, Anfressungen und Riefen deuten auf schlechten Schluß hin und müssen kunstgerecht nachgearbeitet werden. Bei Ventilmaschinen sind die Ventilsitze auf dichten Schluß zu prüfen, und es ist darauf zu achten, daß sie nicht in den Führungen klemmen.

Viel Sorgfalt erfordert die Prüfung der Hauptlager der Maschinenwelle. Ein ausgelaufenes Lager, in dem die Welle bei jedem Kolbenspiel hin- und hergeschleudert wird, macht auch die beste Dampfmaschine bald zu einem Wrack, wenn nicht dem Fehler schleunigst abgeholfen wird. Das geübte Ohr des Maschinenwärters ist hier der beste Prüfstein. Keine in Ordnung befindliche Dampfmaschine darf während des Betriebes hörbare Schläge vernehmen lassen. Ein gewissenhafter Maschinenwärter wird nicht eher ruhen, als bis er den Sitz des Übels gefunden und den Fehler abgestellt hat. Man darf deswegen niemals schwerhörige Leute zu Maschinenwärtern wählen oder die Maschinen in einem Raume aufstellen, wo Geräusch herrscht.

Ausfuhrerleichterung für Meßaufträge.

Auf eine von der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Musterlager-Messen mit Unterstützung des Kriegsausschusses der deutschen Industrie an das Reichsamt des Innern gerichtete Eingabe um Ausfuhrerleichterung für Meßaufträge ist von dem neu ernannten Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligungen folgender Bescheid erteilt worden:

„Für die auf der Leipziger Messe aufgenommenen und erteilten Aufträge für neutrale Länder wird tunlichst auf Erleichterungen und Beschleunigungen bei der Erteilung der Ausfuhrbewilligungen Bedacht genommen werden. Natürlich bedarf es in jedem einzelnen Fall der Prüfung, ob eine Ausfuhrbewilligung überhaupt erteilt werden kann, und ob etwa die Erteilung der Ausfuhrbewilligung von bestimmten Bedingungen abhängig zu machen ist."

Diese Erleichterung dürfte den Besuch der Messe durch Fabrikanten, die auf Ausfuhr eingerichtet sind, und durch Einkäufer des neutralen Auslandes erheblich steigern.

Fragekasten.

Frage.

Frage 10. Ersatz für Mennige und Borsäure. Da es jetzt Mennige und Borsäure, namentlich die letztere, kaum mehr zu kaufen gibt oder nur zu unerschwinglichen Preisen, so bitten wir um Mitteilung, welche Erfahrungen für die Steingut-Glasurherstellung mit Ersatzstoffen vorliegen. Wo sind derartige Ersatzstoffe zu beziehen?

Antworten.

Zu Frage 7. Verhütung von Ausschlägen bei Ofenkacheln. Zweite Antwort. Um die Sulfatausschläge zu vermeiden, sei Ihnen empfohlen, den Arbeitston direkt mit Bariumkarbonat zu versetzen, und zwar mit gefälltem, welches sich feiner verteilt und sicherer wirkt als Witherit. Indessen gelingt das Ganze nur dann richtig, wenn Sie die Masse in Kugelmühlen vermahlen. Falls Sie, wie dies in der Kachelindustrie meist üblich, keine Massemühle verwenden, sondern nur einen Quirl, dann wird es besser sein, Bariumchlorid bei dem Aufquirlen des zu schlämmenden Tonbreies zuzusetzen. Chlordämpfe usw. sind kaum zu befürchten, zumal es sich ja doch stets um geringe Mengen handelt. Sie müssen bei einem Fachlaboratorium, z. B. dem Chemischen Laboratorium für Tonindustrie Professor Dr. H. Seger & E. Cramer in Berlin NW 21, den Gehalt des Tones wie des Wassers an Schwefelsäure feststellen und sich berechnen lassen, wieviel von der Bariumverbindung hinzugegeben werden muß.

Zu Frage 8. Absetzen von Sand und Feldspat in der Trommelmühle. Beim nassen Feinmahlen alkalihaltiger Silikate, also auch von Feldspat, tritt allmählich eine Zersetzung ein (Hydrolyse), indem Alkali herausgelöst und gelatinöse Kieselsäure abgeschieden wird. Zusammen mit der so entstehenden alkalischen Reaktion tritt dann ein steinhartes Absetzen des Mahlgutes ein. Dasselbe können Sie beim Vermahlen von Glasuren, besonders von alkalireichen Fritten beobachten. Es ist klar, daß diese Zersetzung umso reichlicher auftritt, je länger und feiner die Mahlung ist. Die alte Vorschrift, ja nicht zu fein und zu lange zu mahlen, ist daher wissenschaftlich vollkommen begründet, zumal auch das Verhalten beim Brennen, Zusammenhalt, Festigkeit usw., von diesen Zersetzungen beeinflußt wird. Es ist Ihnen daher zu empfehlen, das Vermahlen nicht so lange dauern zu lassen, daß der geschilderte Mißstand eintreten kann. Außerdem wirkt ein Zusatz von Säure, als welche am harmlosesten wohl die Essigsäure, aber auch Salzsäure genannt werden kann, den genannten Alkaliabscheidungen und dem steinharten Absetzen entgegen. Nur muß dieser Zusatz vor dem Absetzen gemacht werden, also entweder von allem Anfange an, oder doch sofort beim Stillstellen der Mühle.

Zweite Antwort. Das Ablagern des Mahlgutes als fest zusammenhängende Masse ist beim Naßmahlen von Feldspat eine oft beobachtete Erscheinung, die auf der teilweisen Zersetzung, besonders bei zu weit getriebener Feinmahlung, beruht, wobei stets Alkali in Lösung geht und Kieselsäurehydrat abgeschieden wird, die auf das Mahlgut verkittend wirkt. Man verhindert das Absetzen gewöhnlich dadurch, daß man neben den harten Versatzstoffen auch etwas Kaolin auf die Mühle gibt, wobei man natürlich die Menge des Kaolinzusatzes beim der Mahlung folgenden Masseversatz in Anrechnung bringen muß. Auch Ansäuern des auf die Trommelmühle gegebenen Wassers mit Essigsäure verhindert das Absetzen, das übrigens schon bei etwas weniger feiner Mahlung nicht eintritt.

Dritte Antwort. Um das Festsetzen von Quarz und Feldspat in der Trommelmühle während der Ruhepausen zu verhüten, fügt man diesen Stoffen gleich bei der Aufgabe einen Sack Kaolin bei, der das Mahlgut locker erhält. Der Kaolin ist natürlich bei dem Versatze im Mischquirl in Abzug zu bringen.

Zu Frage 9. Pumsenmasse für Isolatoren. Die Pumsenmassen werden ähnlich zusammengesetzt wie die Kapselmassen, nur nimmt man dazu eine feinkörnigere Schamotte bezw. Schamottemehl. Die Menge des Schamottezusatzes richtet sich nach der Bildsamkeit des Tones; je bildsamer der Ton ist, um so größer muß der Scha-

mottezusatz sein. Man rechnet z. B. auf 5 Teile eines guten Kapseltones 7 Teile Schamottemehl. Zuweilen wird der Pumsenmasse, um sie poröser zu machen, auch Sägemehl zugesetzt, z. B. 5 Teile Kapselton, 5 Teile Schamottemehl, 5 Teile Sägemehl. Da sich die Pumsen im Feuer nicht verziehen dürfen, ist natürlich auf die Verwendung eines besonders guten Tones zu achten.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Kommerzienrat Hugo Galluba, Mitinhaber der Porzellanfabrik von Galluba & Hofmann in Ilmenau.

Porzellanmalereibesitzer Karl Richard Klemm in Dresden.

Personalnachrichten. Dem Töpfer Hermann Köhler in Grünberg i. Schl. und dem Porzellanbrenner Albert Schachtschabel in Blankenhain i. Th. wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Dem Steingutdreher Max Grund in Dresden wurde das Ehrenkreuz für freiwillige Krankenpflege verliehen.

Dem Prokuristen Franz Mittelstraß, den Töpfern Otto Stöckel und Robert Feukert und dem Ofensetzer Karl Siebert in der Ofenfabrik von J. F. Schmidt in Weimar wurde von der Handelskammer für das Großherzogtum Sachsen die Ehrenurkunde für langjährige treu geleistete Dienste verliehen.

Der Porzellanmaler Christian Prell feierte sein 25jähriges Arbeitsjubiläum bei der Porzellanfabrik Paul Müller in Selb.

Kgl. Fachschule für Porzellanindustrie, Selb. Der Finanzausschuß der bayerischen Abgeordnetenkammer genehmigte den Betrag für den Neubau der Fachschule für Porzellanindustrie in Selb. Der Minister betonte das Aufblühen der oberfränkischen und oberpfälzischen Porzellanindustrie.

Preiserhöhung für Steingut. Die Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H. beschlossen eine Preiserhöhung um 25 v. H.

Porzellanfabrik Limbach Akt.-Ges. Die Gesellschaft erzielte im verflossenen Geschäftsjahre einen Reingewinn von 41923 M. Nach reichlichen Abschreibungen und Rücklagen aller Art soll der Hauptversammlung die Verteilung einer Dividende von wiederum 6 v. H. vorgeschlagen werden.

Richard Blumenfeld, Veltener Ofenfabrik Akt.-Ges. Der Verlustvortrag aus dem Jahre 1914 in Höhe von 29756 M hat sich im Jahre 1915 auf 64719 M erhöht. Die Fabrikation erbrachte 36593 M (65128). Die Unkosten betrugen 55015 M (85389). Die Abschreibungen werden — zu den gleichen Sätzen wie im Vorjahre — auf 16540 M (22131) bemessen. Über die Geschäftslage schreibt die Verwaltung: „Das zehnte Geschäftsjahr unserer Gesellschaft, das uns in den ersten sieben Monaten eine gute Beschäftigung brachte und nutzbringend zu werden versprach, ist wegen der durch den Kriegsausbruch eingetretenen Stockung des Baugeschäftes in den letzten fünf Monaten verlustbringend geworden. Die Aussichten für die Ofenbranche sind bei Eintreten friedlicher Verhältnisse recht gut, und die in den letzten Jahren durchgeführte Erweiterung unserer Fabrikanlage wird uns dann ganz besonders von Vorteil sein."

Deutsche Ton- und Steinzeug-Werke Akt.-Ges., Charlottenburg. Voraussichtlich dürfte die Dividende, die im Vorjahre von 10 auf 5 v. H. herabgesetzt wurde, für das Jahr 1915 wieder etwas höher in Vorschlag gebracht werden als für 1914.

Vereinigte Mosaikplattenwerke Friedland-Sinzig Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 11. März 1916, nachmittags 3 Uhr, in Rostock i. M., Hopfenmarkt 30-31.

Handelsregister-Eintragungen.

Ilmenau. Die in Nr. 6 mitgeteilte Handelsregister-Eintragung bezieht sich **nicht** auf die Terrakottafabrik Fischer, Naumann & Co., sondern auf die ebenso firmierende Farbenfabrik.

Berlin. Verband deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag hat einige Abänderungen erfahren.

Sörnewitz-Meissen. Steingutfabrik, Akt.-Ges. Die Prokura des Fabrikdirektors Hugo Hermann Paul Geßner ist erloschen.

Klingenberg a. M. Tonindustrie Klingenberg, Albertwerke, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Albert Josef Samson ist von nun an berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Worms. Tonindustrie Offstein Albertwerke, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Albert Joseph Samson ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Pforzheim. Arnold Biber, Fabrik künstlicher Zähne. Die Firma ist in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Persönlich haftender Gesellschafter: Fabrikant Fritz Winkelströter. An der Gesellschaft ist ein Kommanditist beteiligt. Die Gesamtprokura von Philipp Hauck und Otto von Schröter ist erloschen. Dem Kaufmann Philipp Hauck, dem Oberingenieur Otto von Schröter und dem Kaufmann Joachim Scheyer ist Einzelprokura erteilt.

Mitterteich. Erste bayr. Braungeschirrtöpferei Mitterteich Th. Hegen & Söhne. Nunmehrige Gesellschafter sind: Dampfsägebesitzer Josef Lang und Dachdeckermeister Bernhard Helfrecht. Forderungen und Verbindlichkeiten der früheren Gesellschafter sind auf die neuen Gesellschafter nicht übergegangen.

Jägerndorf bei Troppau. Karl Kretschmer, Glas- und Porzellanhändler. Die Geschäftsaufsicht ist aufgehoben.

Kopenhagen. Aktieselskabet Bing & Gröndahls Porcelänsfabrik. An Stelle der verstorbenen Hermann Levin und Axel Heide traten Brauereidirektor Benny Dessau und Holger Jacob Hirschsprung in den Vorstand ein.

Konkurs. H. Schulze & Co. Ofenfabrik zu Vehlefanz. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glaswarenfabrikant Roman Schuster, Morchenstern in Böhmen.

Personalnachrichten. Dem Glasmacher Johann Klammer in der Sächsischen Glasfabrik Akt.-Ges. in Radeberg wurde die Friedrich August-Medaille verliehen.

Dem Arbeiter Emil Koch, der 25 Jahre in der Glasinstrumentenfabrik Christian Kob & Co. in Stützerbach beschäftigt ist, wurde die von der Handelskammer für das Großherzogtum Sachsen gestiftete Ehrenurkunde für langjährige treugeleistete Dienste verliehen.

Erhöhung der Glaspreise. Die Vereinigung deutscher Hohlglasfabrikanten erhöhte die Teuerungszuschläge für Preß- und Kristallglas bis auf 55 v. H.

Die ungarischen Glasfabrikanten haben die Preise für gewöhnliches Hohlglas, halbfeines Glas, Preßglas, Schleifglas sowie Beleuchtungsgegenstände um 70—100 v. H. erhöht.

Glas- und Spiegel-Manufactur zu Gelsenkirchen-Schalke. Ordentliche Hauptversammlung: 23. März 1916, vormittags 11½ Uhr, im Geschäftshause des A. Schaaffhausen'schen Bankvereins Akt.-Ges. in Cöln.

Handelsregister-Eintragungen.

Brand-Erbisdorf. Neu eingetragen wurde: Bertahütte Tafelglaswerk Lippold & Müller G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb und der Betrieb des auf Blatt 342 des Grundbuchs für Erbisdorf eingetragenen, das Flurstück 485e des Flurbuchs für Erbisdorf umfassenden, der Stadtgemeinde Brand-Erbisdorf gehörigen Glashüttenwerks nebst allen Zubehörungen, Rechten und Lasten. Ferner ist die Gesellschaft befugt, gleichartige oder ähnliche Unternehmungen oder solche, welche mit der Glasindustrie direkt oder indirekt zusammenhängen, zu erwerben und zu betreiben oder sich an solchen zu beteiligen. Stammkapital: 20000 Mark. Geschäftsführer: Fabrikdirektor Georg Lippold (Pirna) und Fabrikdirektor Fritz Müller (Coburg). Jeder der beiden Geschäftsführer ist allein berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten und die Firma zu zeichnen.

Fürth. Optische Industriegesellschaft m. b. H. in Liquidation. Die Firma ist erloschen.

Wien. E. Meyer, Glaswarenhandel und Handel mit technischen Artikeln aus Metall und Gummi. Zweigniederlassung der in Gablonz a. d. N. bestehenden Hauptniederlassung. Dem Kaufmann Karl Kreutzfeldt ist Prokura erteilt.

Emailindustrie.

Sächsische Emaillier- und Stanzwerke vorm. Gebr. Gnüchtel Akt.-Ges. in Lauter. Der Aufsichtsrat schlägt für das Geschäftsjahr 1915 15 v. H. (10 i. V.) Dividende vor.

Nürnberger Metallwarenfabrik Gebr. Bing Akt.-Ges. Die Gesellschaft schlägt für das abgelaufene Jahr 18 v. H. Dividende (in 1914 6 v. H.) vor. Wie die Verwaltung mitteilt, konnte die Gesellschaft ihre großen Vorräte von Fertigwaren vorteilhaft verwerten. Die Übernahme von Heeresaufträgen erbrachte eine wesentliche Umsatzerhöhung.

Handelsregister-Eintragungen.

Dresden. Vereinigte Eschebach'sche Werke Akt.-Ges. Dem Kaufmann Karl Brunnstein ist Prokura erteilt. Er darf die Gesellschaft nur mit einem Vorstandsmitgliede oder mit einem anderen Prokuristen vertreten.

Brünn. Brünner Email-, Eisen- und Blechwarenfabrik Brüder Gottlieb & Brauchbar. Die Geschäftsaufsicht ist aufgehoben.

Ausstellungen.

Ausstellung: Die Kunst im Kriege. In den Räumen der Berliner Sezession Kurfürstendamm 232 wird am 27. Februar eine Ausstellung eröffnet werden, der die Kunst im Kriege zu Grunde liegt. Es ist beabsichtigt, die Stellungnahme unserer Künstler und Sozialerzieher zu allen jenen Aufgaben baulicher und bildnerischer Art darzulegen, die der Krieg aufgerollt hat. Im Vordergrunde steht die Gestaltung der Gräber und Friedhöfe. Anschließend daran soll ein Überblick über die Siedelungen der letzten Jahre gegeben werden, die als Vorbilder für etwaige ähnliche Schöpfungen nach dem Kriege in Betracht kommen. Neue Pläne unter Berücksichtigung der veränderten Bedingungen sind für Invaliden-Werkstätten und Erholungsheime von namhaften Künstlern ausgearbeitet worden. Auch Wiederaufbaupläne zerstörter Ortschaften sollen Aufnahme finden. Eine nicht große, aber sehr gewählte Abteilung werden die Werke der Malerei und Plastik bilden. Weiter sind die vom Kriege angeregten Leistungen kunstgewerblicher Art herangezogen. Besondere Beachtung dürfte eine Sammlung von Gegenständen finden, die das Österreichische Museum für Kunst und Industrie in Wien auf Veranlassung des Ministeriums der öffentli-

chen Arbeiten zur Verfügung gestellt hat. Schließlich wird ein Überblick über die vielfach überraschenden Ergebnisse der kunstgewerblichen Kurse für Kriegsinvaliden geboten. Alles in allem kann ein möglichst umfassender Überblick über die Kunsttätigkeit im Kriege an gewählten Beispielen gegeben werden. Das Unternehmen ist vom Deutschen Werkbund, der Gesellschaft für Soziale Reform, dem Büro für Sozialpolitik, der Zentralstelle für Volkswohlfahrt, dem Deutschen Käuferbunde, der Deutschen Gartenstadtgesellschaft und anderen Verbänden in mannigfacher Weise unterstützt worden. Die Abteilung für Siedelungen ist vom Berliner Verein für Kleinwohnungswesen zusammengestellt worden. Unter den Ausstellern befinden sich die Münchener Ostpreußenhilfe, der Verein Vaterlandsspende und der Preußische Landesverein vom Roten Kreuz. Die Gesamteinrichtung ist dem Deutschen Museum für Kunst in Handel und Gewerbe, Hagen i. W., übertragen. Die Ausstellung wird Zeugnis ablegen von dem Kulturwillen, der nicht nur die der Kunst nahe stehenden Kreise, sondern auch die vaterländischen Vereinigungen wie die Sozialerzieher in der Kriegszeit gleichermaßen beseelt.

Verschiedenes.

Bewilligung von Aus- und Einfuhr. Beim Reichsamt des Innern ist die Stelle eines Reichskommissars für Ein- und Ausfuhrbewilligung neu geschaffen worden. Zum Reichskommissar ist der frühere Präsident des kaiserlichen Statistischen Amts Ernst Delbrück ernannt worden, der in den letzten Monaten die Reichsprüfungsstelle geleitet hatte. Die neue Einrichtung ist durch die ins Ungeheuere gestiegene Arbeitslast notwendig geworden, die dem Reichsamt des Innern seit Kriegsbeginn erwachsen ist und die namentlich auch auf die Abteilung des Reichsamts entfiel, der die Erteilung von Ausfuhrbewilligungen und, soweit Ein- und Durchfuhr bestimmter Waren verboten ist, auch die Bewilligung von Ausnahmen von diesen Verboten oblag. In einem Monat hatte diese Abteilung allein 96 000 Eingänge zu verzeichnen, im letzten Monat waren es 91 000, und eine weitere Steigerung des Geschäftsverkehrs ist zu erwarten. Nun soll diese Abteilung abgezweigt und einem besonderen Kommissar unterstellt werden. Die verschiedenen Prüfungsstellen, die die technische Prüfung der Bewilligungsgesuche vorzunehmen hatten, bleiben unverändert bestehen, werden aber nunmehr dem Reichskommissar unterstellt.

Kriegsgewinnsteuer. Nach § 1 des Gesetzes über vorbereitende Maßnahmen zur Besteuerung der Kriegsgewinne vom 24. Dezember 1915 (Reichs-Gesetzblatt S. 837) sind Aktiengesellschaften Kommanditgesellschaften auf Aktien, Bergegewerkschaften und andere Bergbau treibende Vereinigungen, letztere, falls sie die Rechte juristischer Personen haben, Gesellschaften mit beschränkter Haftung und eingetragene Genossenschaften, sofern sie im Deutschen Reich ihren Sitz haben, verpflichtet, fünfzig vom Hundert des in einem Kriegsgeschäftsjahr erzielten Mehrgewinns in eine zu bildende Sonderrücklage einzustellen. — Auf Grund der zu dem erwähnten Gesetz ergangenen Ausführungsbestimmungen des Bundesrats werden die verantwortlichen Leiter der vorgenannten Gesellschaften aufgefordert, dem Vorsitzenden der Einkommensteuerveranlagungskommission desjenigen Bezirks, in dem die Gesellschaft ihren Sitz hat, bis zum 1. Juni 1916 1) die Geschäftsberichte und Jahresabschlüsse nebst den Gewinn- und Verlustrechnungen der fünf den Kriegsgeschäftsjahren vorangegangenen Friedensgeschäftsjahre und der Kriegsgeschäftsjahre sowie die darauf bezüglichen Beschlüsse der Generalversammlungen und 2) eine Berechnung ihres Mehrgewinns einzureichen und 3) die Bildung der gesetzlichen Sonderrücklage, soweit sie nicht ohne weiteres aus den Bilanzen oder Jahresabschlüssen ersichtlich ist, nachzuweisen. — Die gleichen Verpflichtungen liegen gemäß § 6 a. a. O. Gesellschaften der vorbezeichneten Art, die ihren Sitz im Auslande haben, aber in Preußen einen Geschäftsbetrieb unterhalten, ob. Die Einreichung der Unterlagen hat bis zum 1. Juni 1916 an den Vorsitzenden der Einkommensteuer-Veranlagungskommission desjenigen Bezirks zu erfolgen, in dem die Gesellschaft für das Steuerjahr 1916 zur Einkommensteuer zu veranlagen ist. — Für diejenigen Kriegsgeschäftsjahre, für welche bis zu dem oben festgesetzten Einreichungstermin Abschlüsse noch nicht vorliegen, sind die vorstehenden Verpflichtungen spätestens 4 Wochen nach Feststellung des Abschlusses zu erfüllen. — Die verantwortlichen Leiter der Gesellschaften können zur Erfüllung der ihnen hiernach obliegenden Verpflichtungen durch Geldstrafen bis zu 500 M angehalten werden. — Insoweit sich die Geschäftsberichte und Jahresabschlüsse der Friedensgeschäftsjahre bereits bei den Akten des Vorsitzenden der Einkommensteuer-Veranlagungskommission befinden, kann von ihrer nochmaligen Beibringung Abstand genommen werden.

Ausfuhr nach dem neutralen Ausland. Die vielfältigen Klagen, die andauernd über die starke Behinderung der Ausfuhr nach den neutralen Staaten und insbesondere auch über die Schwierigkeiten bei der Beschaffung von Ausfuhrgenehmigungen erhoben werden, haben den „Ständigen Ausschuß Deutscher Vereine zur Förderung des Außenhandels“ veranlaßt, diese Frage zum Gegenstand einer besonderen Beratung zu machen, die am 16. d. M. in der Berliner Handelskammer unter Vorsitz von Staatsminister z. D. Dr. von Richter stattfand. Zu dieser Sitzung waren auch die für die einzelnen Erwerbsgruppen geschaffenen Ausfuhrbewilligungszentralen eingeladen worden, von denen über ein Dutzend Herren der Einladung Folge geleistet hatten. Aus dem Kreise der wirtschaftlichen Vereine waren erschienen die Vorsitzenden des Verbandes Deutscher Exporteure (Hermann Hecht), des Hansa-Bundes (Geheimrat Rießer), des Handelsvertragsvereins (Stadtrat Maas) sowie Delegierte des Süddeutschen Exportvereins, des Exportvereins im Königreich Sachsen und verschiedener deutsch-ausländischer Wirtschaftsvereine. — In mehr als dreistündiger lebhafter Aussprache wurden die einzelnen Punkte, die bisher Anlaß zu Klagen gegeben haben, näher erörtert. Seitens der Ausfuhrhäuser wurden namentlich folgende Beschwerden vorgebracht: Die oft außerordentlich lange Dauer bis zur Erteilung eines Bescheides, — Anwendung des Ausgleichs- bezw. Rohstoffersatz-Verfahrens, auch wenn der dem Ausfuhrverbot unterliegende Stoff einen nur unverhältnismäßig geringen Bruchteil der Ware bildet, — Erschwerung frühzeitiger Antragstellung durch die Forderung genauer und endgültiger Angaben über Gewicht, Verpackung usw., — zu kurze Verfallfrist der Ausfuhrgenehmigungen, — Ablehnung der Erlaubnis auch in Fällen, wo kein Grund für irgendwelche sachliche Bedenken ersichtlich ist, — Nichtangabe der Gründe für die Ablehnung, — Ungleichheiten in der Sachbehandlung gegenüber verschiedenen Firmen bezw. gegenüber Industriellen und Zwischenhändlern, u. a. m. Von seiten der Ausfuhrzentralen wurde darüber geklagt, daß die Antragsteller oft die geltenden Bestimmungen nicht sorgfältig genug beachten und befolgen, sowie die Vordrucke unzureichend ausfüllten, auch durch zu ungeduldige Anmahnungen, gleichzeitige Inanspruchnahme verschiedener Stellen und ähnliche Ungeschicklichkeiten den Geschäftsgang erschwerten und damit selbst zur Verzögerung beitrügen. — Immerhin dürfte in der einen und anderen Hinsicht doch wohl auch eine Verbesserung des Verfahrens möglich sein. Auch ein größeres Entgegenkommen der maßgebenden amtlichen — insbesondere militärischen — Stellen erscheint erstrebenswert. Die Leitung des Ständigen Ausschusses wird sich auf Grund der durch die Verhandlungen zusammengekommenen reichhaltigen Unterlagen nunmehr schlüssig machen, welche praktischen Anregungen und Vorschläge gemacht werden können, um eine größere Erleichterung unserer Ausfuhr herbeizuführen, die ja sowohl rein wirtschaftlich wie währungspolitisch dringend erwünscht ist.

Briefverkehr nach dem nichtfeindlichen Auslande. Zur zweckentsprechenden Durchführung der während des Krieges notwendigen militärischen Überwachung des Nachrichtenverkehrs mit dem Ausland ist es erforderlich, daß der Brieftext der offen aufzuliefernden Privatbriefe nach dem nichtfeindlichen Ausland, mit Ausnahme der besetzten Teile Belgiens und Russisch Polens, gleichviel ob die Briefe in deutscher oder in einer für den Briefverkehr nach dem Auslande gestatteten fremden Sprache abgefaßt sind, nicht über zwei Bogenseiten gewöhnlichen Briefformats (Quart) hinausgeht. Die Briefe dürfen keine Anlagen enthalten, in denen sich Nachrichten befinden, sie müssen ferner in deutlicher, ohne weiteres gut lesbarer Schrift mit nicht zu engem Zeilenabstande geschrieben sein, auch dürfen keine Schriftzeilen über Schriftzeilen einer anderen Richtung quer hinweglaufen. Bei Geschäftsbriefen kann, wenn sie im übrigen den vorstehenden Bedingungen entsprechen, der Inhalt den Raum von zwei Bogenseiten überschreiten und die Beifügung von Rechnungen, Preisverzeichnissen und dergleichen geschäftlichen Anlagen erfolgen. Zur Verpackung der Briefe nach dem Auslande dürfen nur Umschläge verwendet werden, die aus einer einfachen Papier- oder Stofflage, also ohne Futtereinlage aus Seidenpapier oder anderen Stoffen, hergestellt sind. Bei Briefen, die den angegebenen Anforderungen nicht entsprechen, müssen die Absender damit rechnen, daß sie infolge der Erschwerung des Prüfungsgeschäfts mit mehrwöchiger Verspätung am Bestimmungsort eintreffen. — Bei dieser Gelegenheit wird besonders darauf hingewiesen, daß der Abfluß der nach dem Auslande gerichteten Briefsendungen sich naturgemäß um so regelmäßiger und pünktlicher gestalten wird, je geringer die Zahl der zu bearbeitenden Sendungen ist. Es ist daher wünschenswert, daß die Zahl der Privatbriefe nach dem nichtfeindlichen Auslande auf das unabweisbare Bedürfnis beschränkt werde.

Außenstände in Montenegro. Die handelspolitische Zentralstelle der vereinigten Handels- und Gewerbekammern und des Zentralverbandes der Industriellen Österreichs macht darauf aufmerksam, daß kaufmännische Außenstände österreichisch-ungarischer Firmen in Montenegro sowie Ansprüche öffentlich-rechtlicher Natur aus dem Titel von Beschlagnahmen und sonstige Kriegsschäden in Montenegro bei den zuständigen Handels- und Gewerbekammern angemeldet werden können. Soweit die Firmen diese Anmeldung noch nicht durchgeführt haben, wird die eheste Vorlage unter Anschluß von ungestempelten Rechnungsabschriften, Buchauszügen und ähnlichen Belegen empfohlen.

Ausführung der Kriegsgewinnsteuer. Der Bundesrat hat am 27. Januar 1916 die Ausführungsbestimmungen zum Gesetze über vorbereitende Maßnahmen zur Besteuerung der Kriegsgewinne genehmigt. Im wesentlichen ist hervorzuheben: Es ist davon abgesehen worden, die Vorschriften des Gesetzes allgemein auf andere Arten von juristischen Personen auf Grund des § 10 Abs. 1 auszudehnen; er wird vielmehr im einzelnen bestimmen, ob und in welchem Umfang er sonstige juristische Personen des bürgerlichen Rechts, die eine auf Erwerb gerichtete Tätigkeit ausüben, den Vorschriften des Gesetzes unterstellen will. (§ 1). — Die pflichtigen Gesellschaften haben die Geschäftsberichte und Jahresabschlüsse nebst den Gewinn- und Verlustrechnungen der Friedens-

geschäftsjahre und der Kriegsgeschäftsjahre, sowie die darauf bezüglichen Beschlüsse der Hauptversammlungen der von der obersten Landesfinanzbehörde bestimmten Behörde bis zu einem von ihr festzusetzenden Zeitpunkt einzureichen und dabei die Bildung der gesetzlichen Sonderrücklage, soweit sie nicht ohne weiteres aus den eingereichten Bilanzen und Jahresabschlüssen ersichtlich ist, unter Beifügung einer Berechnung des Mehrgewinnes nachzuweisen. Für Gesellschaften m. b. H. und eingetragene Genossenschaften, die ausschließlich der gemeinschaftlichen Verwertung von Erzeugnissen der Gesellschafter oder Genossen oder dem gemeinschaftlichen Einkauf von Waren für die Gesellschafter oder Genossen dienen, ist bestimmt, daß als Geschäftsgewinn im Sinne des Gesetzes nicht derjenige Teil des Reingewinns angerechnet wird, der als Entgelt für die von den Gesellschaftern oder Genossen eingelieferten Erzeugnisse, oder als Rückvergütung auf den Kaufpreis der von den Gesellschaftern oder Genossen bezogenen Waren anzusehen ist. Ebenso soll bei Versicherungsgesellschaften für die Feststellung des Geschäftsgewinns derjenige Teil des Reingewinns ausscheiden, der auf die den Versicherten selbst als sogenannte Dividende zurückzugewährenden Prämienüberschüsse entfällt. § 9 enthält sodann noch ergänzende Bestimmungen über die Feststellung des durchschnittlichen Friedensgewinns für den Fall der Umwandlung einer steuerpflichtigen Gesellschaft in eine andere Gesellschaftsform, sowie für die Fälle der Fusionen. Weiter ist der Reichskanzler ermächtigt, vorbehaltlich der späteren Beschlußfassung des Bundesrats eine anderweite Feststellung des durchschnittlichen früheren Geschäftsgewinns auf Antrag der pflichtigen Gesellschaft vorläufig zu genehmigen, wenn die Anwendung der Vorschriften des § 5 des Gesetzes in einem einzelnen Falle zu einer besonderen Härte führen würde.

Ausfuhr nach Brasilien nach dem Kriege. Aus Pará wird dem „Handelsmuseum" geschrieben: Die Einfuhr aus Deutschland und Österreich ist in den letzten Jahren vor Kriegsausbruch stetig steigend gewesen, liegt aber jetzt natürlich ganz danieder. Was die Rückeroberung des Handels in Pará und Manáos durch deutsche und österreichische Ausfuhrhäuser betrifft, so kann der österreichische und deutsche Ausfuhrhandel darüber beruhigt sein und schon jetzt damit rechnen, daß — sowie die Beförderungsverhältnisse sich gebessert haben — eine Flut von Aufträgen, wie aus dem übrigen Südamerika, auch aus dem Amazonasgebiet hereinbrechen wird, zu deren Bewältigung man rechtzeitig Vorkehrungen wird treffen müssen. England und Frankreich sind nicht imstande gewesen, den Ausfall österreichischer und deutscher Waren hier zu ersetzen, und die Einfuhr aus Nordamerika ist mit Ausnahme weniger Stapelsachen ein ganz notdürftiger Behelf gewesen, der zum Verschwinden verurteilt ist, einesteils wegen der höheren Preise, anderenteils aber auch wegen der Unkenntnis, Gleichgültigkeit und des Mangels an Anpassungsvermögen nordamerikanischer Häuser an brasilianische Verhältnisse und Bedürfnisse.

Gewinnung von Schmirgel in der Türkei. Zu den bekannten Schmirgelvorkommen in der anatolischen Türkei sind neue Funde im Vilayet Smyrna getreten. Fundstellen von Schmirgel sind: Tire, Baltipik, Assisie, Cosbunar, Kulluk, Söke, Aladjaly und Hassan-Tschauschler, ferner der Gümüsch-Dagh in den Kreisen Sokia und Inkabad und endlich die Inseln Nikaria und Chios. Von den zahlreichen Lagerstätten wird dem Bedarf entsprechend nur eine verhältnismäßig geringe Anzahl bergmännisch ausgebeutet. Der Korundgehalt beträgt zwischen 40 und 57 v. H. und geht nur bei dem Vorkommen von Kulluk auf 37 v. H. herunter. Der Preis schwankt zwischen 6 und 8,5 M ab Smyrna. Der jährlich von dort und von Kulluk aus versandte Schmirgel hat etwa 1,3 Millionen M Gesamtwert. Die Ausbeute beträgt etwa 17 000 bis 20 000 t im Jahr.

E. Wunderlich & Co. Akt.-Ges., Abziehbilderfabrik in Altwasser i. Schles. Nach dem Geschäftsbericht für das Jahr 1914-15 hat die am Schluß des vorjährigen Berichts erwähnte Wiederbelebung des Absatzes gegenüber dem Absatz der ersten drei Kriegsmonate mit einigen Unterbrechungen bis Ende des Geschäftsjahres angehalten. Wenn trotzdem der erzielte Umsatz weit hinter den Umsätzen früherer Jahre zurückblieb, so ist das auf die ungünstige Lage der keramischen Industrie zurückzuführen. Der erzielte Überschuß beträgt einschließlich des Vortrages von 49 677 M (i. V. 32 196) 66 911 M (144 420). Daraus sollen 4 v. H. (i. V. 7 v. H.) Dividende ausgeschüttet, 5 v. H. dem Reservefonds und dem Delkrederefonds 4345 M überwiesen werden. Über die Aussichten für das neue Geschäftsjahr lassen sich, wie die Verwaltung mitteilt, unter den gegenwärtigen Verhältnissen keine Angaben machen.

Handelsregister-Eintragung.

Trier. Eduard Laeis & Co., G. m. b. H., Maschinenfabrik. Dem Kaufmann August Schaefer und dem Ingenieur Ferdinand Steinberg ist Gesamtprokura erteilt in der Weise, daß jeder von ihnen berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem anderen Zeichnungsberechtigten die Firma rechtsgültig zu zeichnen und zu vertreten. — § 7 des Gesellschaftsvertrages ist abgeändert bezw. ergänzt worden.

Konkurs. Otto Minner & Co., G. m. b. H. in Arnstadt. Schlußtermin: 7. März 1916, vormittags 10 Uhr.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Wegweiser durch die Leipziger Ostermesse 1916.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 9.

Fachzeitschrift

für die

Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 2. März 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Warnung für Besucher der Leipziger Messe.

Die Frühjahrsmesse in Leipzig wird sich aller Voraussicht nach eines starken Besuches zu erfreuen haben; auch das neutrale Ausland dürfte zahlreiche Einkäufer schicken. Bei dieser Ansammlung vieler Fremden werden auch Aushorcher nicht fehlen, die im Dienste unserer Feinde stehen. Aber auch die Einkäufer aus dem Auslande können ohne jede böse Absicht Mitteilungen in das feindliche Ausland weitertragen, die geeignet sind, die Sicherheit des Deutschen Reiches zu gefährden. Darum ergeht an alle deutschen und österreichisch-ungarischen Meßbesucher die dringende Mahnung, bei allen Gesprächen über militärische und politische Dinge vorsichtig und zurückhaltend zu sein. Diese Vorsicht ist auch gegenüber vollkommen vertrauenswürdigen Bekannten angebracht, denn die Wände der Meßräume und sonstigen Verkehrsstätten haben oft Ohren, und manche vertrauliche Gespräche werden von Unberufenen aufgefangen. Am besten ist es daher, man lehnt es grundsätzlich ab, auf Unterhaltungen über den Krieg einzugehen, zumal sich die Tragweite einer Mitteilung oft garnicht übersehen läßt.

Ein jeder reise daher nach Leipzig mit dem festen Grundsatz **Vorsicht bei allen Gesprächen** zu beobachten und darauf zu achten, daß auch andere so handeln.

Kommerzienrat Hugo Galluba †.

Wieder ist ein weit über die Fachkreise hinaus bekannter und in hohem Ansehen stehender Mann von uns geschieden. Am 18. Februar schloß Kommerzienrat Hugo Galluba nach langem, geduldig ertragenem Leiden für immer die müden Augen.

Galluba wurde am 8. April 1854 in Arnstadt als Sohn des Buchbinders und Kartonnagenmachers Heinrich Galluba geboren. Er besuchte das Gymnasium seiner Vaterstadt und später die Gymnasialabteilung der Realschule in Saalfeld, um nach dem Verlassen der Schule als Lehrling in die Porzellanfabrik und Malerei von Dressel, Kister & Co. in Passau einzutreten. Hier blieb er nach beendeter Lehrzeit noch 5 Jahre und 4 Monate als Kommis, Expedient und Korrespondent tätig, worauf er im Jahre 1877 in der Porzellanfabrik von A. W. Fr. Kister in Scheibe die Stellung eines Expedienten und Reisenden übernahm und 1880 in die Ilmenauer Porzellanfabrik Akt.-Ges. als Buchhalter eintrat. In dieser Stellung verheiratete er sich am 5. September 1882 mit Olga Greiner aus Alsbach. Nach 10jähriger Tätigkeit, zuletzt als Prokurist, schied er 1890 aus der Ilmenauer Porzellanfabrik aus, um als Teilhaber in die Porzellanfabrik Bernhard Küchler & Co. in Ilmenau einzutreten, die im folgenden Jahre die Firma Galluba & Hofmann annahm.

Mit zielbewußtem Eifer ging Galluba an die neue Aufgabe heran, und mit gutem Erfolg hat er sie gelöst. Die von ihm begründete Firma Galluba & Hofmann, die in diesem Jahre ihr 25jähriges Bestehen feiern kann, genießt heute Weltruf, und ihre Erzeugnisse zählen zu den besten Thüringer Kunstporzellanen, die auf allen Märkten des Erdballes bekannt und gesucht sind. Die Fabrik nahm bei dem großen Anklang, den ihre Erzeugnisse fanden, einen raschen Aufschwung und beschäftigte in der guten Geschäftszeit der neunziger Jahre bis zu 500 Arbeiter, eine Zahl, die auch in den letzten Jahren vor dem Kriege, als die Nachfrage nach Thüringer Luxusporzellan stark nachließ, nicht wesentlich zurückging. Die erfolgreichen Bemühungen Gallubas um die Hebung der Thüringer Porzellanindustrie wurden durch die im Jahre 1902 erfolgte Ernennung zum Großherzoglich Sächsischen Kommerzienrat anerkannt.

Neben seiner Berufstätigkeit war er auch für das allgemeine Wohl eifrig tätig; mehrere Jahre hindurch war er Mitglied der Handelskammer für das Großherzogtum Sachsen. Die segensreiche Wirkung des Zusammenschlusses der Industriellen zu Berufsverbänden konnte seinem scharfen Blick nicht verborgen bleiben, und trotzdem er kein Gebrauchsporzellan herstellte, trat er doch dem Verband deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen als Mitglied bei, in dessen Aufsichtsrat er lange Jahre fleißig mitarbeitete.

Im Juli des Jahres 1911 zwang ein Schlaganfall, von dem eine linksseitige Lähmung zurückblieb, den schaffensfreudigen Mann zur Aufgabe jeder Tätigkeit und fesselte ihn dauernd an den Lehnstuhl. Schwer genug mag ihm die dauernde Untätigkeit geworden sein, und als erbarmender Erlöser ist der Tod an sein Krankenlager getreten, um ihn sanft hinüberzugeleiten in die Ewigkeit.

Wer den Verstorbenen gekannt hat, der schätzte ihn wegen seines freundlichen Wesens und seiner vornehmen, lauteren Gesinnung. Neben seinen Angehörigen trauern zahlreiche Freunde und Berufsgenossen um den zu früh Dahingeschiedenen, dem ein ehrendes Gedenken gesichert. ist.

Zeichnet die vierte Kriegsanleihe!

Das deutsche Heer und das deutsche Volk haben eine Zeit gewaltiger Leistungen hinter sich. Die Waffen aus Stahl und die silbernen Kugeln haben das ihre getan, dem Wahn der Feinde, daß Deutschland vernichtet werden könne, ein Ende zu bereiten. Auch der englische Aushungerungsplan ist gescheitert. Im zwanzigsten Kriegsmonat sehen die Gegner ihre Wünsche in nebelhafte Ferne entrückt. Ihre letzte Hoffnung ist noch die Zeit; sie glauben, daß die deutschen Finanzen nicht so lange standhalten werden wie die Vermögen Englands, Frankreichs und Rußlands. Das Ergebnis der vierten deutschen Kriegsanleihe muß und wird ihnen die richtige Antwort geben.

Jede der drei ersten Kriegsanleihen war ein Triumph des Deutschen Reiches, eine schwere Enttäuschung der Feinde. Jetzt gilt es auf neue, gegen die Lüge von der Erschöpfung und Kriegsmüdigkeit Deutschlands mit wirksamer Waffe anzugehen. So wie der Krieger im Felde sein Leben an die Verteidigung des Vaterlandes setzt, so muß der Bürger zu Hause sein Erspartes dem Reich darbringen, um die Fortsetzung des Krieges bis zum siegreichen Ende zu ermöglichen. Die vierte deutsche Kriegsanleihe, die laut Bekanntmachung des Reichsbank-Direktoriums soeben zur Zeichnung aufgelegt wird, muß

der große deutsche Frühjahrssieg auf dem finanziellen Schlachtfelde

werden. Bleibe keiner zurück! Auch der kleinste Betrag ist nützlich! Das Geld ist unbedingt sicher und hochverzinslich angelegt.

Die Herstellung von Badewannen aus keramischer Masse.

Ernst Block.

Durch vorliegende Arbeit beabsichtige ich, dem Fachmann, der mit der Herstellung von Badewannen oder großen Stücken ähnlicher Art aus keramischer Masse betraut ist, durch einige kurzgefaßte Angaben aus der Praxis zu nützen.

Beschrieben ist hier die Herstellung gezogener bezw. geformter Stücke. Obwohl heute Badewannen bereits gegossen werden, so hat das Formen solcher großen Stücke auf die hier beschriebene Art auch seine Vorteile und außer einigen leicht und schnell herstellbaren Kastenformen fällt jede umständliche Einrichtung weg. Auch können hierbei Massen von beliebigem Korn verformt werden. Die Zusammensetzung der nötigen Massen, Begüsse und Glasuren gebe ich nicht an. Es sei nur kurz erwähnt, daß man bei der Verwendung von Tonen für diese Erzeugnisse nicht auf den Preis, sondern auf die Wertigkeit zu sehen hat. Gut bewährt haben sich Massen aus Wildsteiner fetten Tonen, die außer den jeweiligen Zusätzen von Rohkaolin, Feldspat, Quarz usw. durch Rakonitzer Schamotte (Korngröße 1—4 mm) die nötige Magerung erhielten. Im übrigen verweise ich auf die im Taschenbuch für Keramiker*) 1915, S. 10 ff angegebenen Feuertonmassen, Begüsse und Glasuren.

Die nötigen Formen stellt man sich am besten selbst her. Die Arbeitsform besteht aus einem zerlegbaren, dem Größen- und Formverhältnis der Wanne entsprechenden Holzkasten. Das Bodenbrett wird aus 3 cm dicken Brettern gebildet. Die Bretter müssen der Länge nach laufen und auf der Seite die den Kasten unten abschließt, gehobelt sein. Das Brett darf sich unter keinen Umständen verziehen. Es müssen daher auf der Rückseite Querleisten im Abstand von 10 cm angebracht werden. Hierauf werden zwei feste Langleisten der Länge nach darüber gefalzt. Auf dieses Grundbrett, das in Bild 1 mit a bezeichnet ist, paßt ein fester Holzrahmen b, der jedoch zum Befestigen auf dem Grundbrett a eingerichtet sein muß, und zwar am besten durch Wirbel oder Haken c. Die Stärke des auflegbaren Rahmens entspricht der gewollten Scherbenstärke. Außerdem ist ein zweiter Rahmen nötig, der jedoch um etwa 3 cm dicker sein und an die Befestigungswirbel oder Haken passen muß. Auf den auf dem Grundbrett a liegenden Rahmen b paßt nun ein der Höhe der Wanne entsprechender Holzkasten, der aus 4 Teilen besteht. Er wird aus etwa 3 cm starken Brettern gebildet. Die Längsseiten übergreifen und werden mit Flügelschrauben an den Breitseiten zusammengehalten. Die Bretter laufen bei dem Aufsatzkasten vorteilhaft senkrecht. Bild 2 veranschaulicht den Kasten von oben gesehen. Es genügen als Befestigung an jeder Ecke drei Flügelschrauben. Es ist darauf zu achten, daß der Kasten zugsicher gearbeitet wird. Der Aufsatzkasten hat unten einen Falz, dessen Bedeutung aus Bild 4 ersichtlich ist. Auf den oberen Rand des Kastens paßt nun ein ebenfalls zugsicherer Rahmen, der um soviel nach innen hervorragt, als der Scherben dick sein soll. Auch dieser Rahmen muß zum Befestigen an den Kasten eingerichtet sein.

*) Zu beziehen zum Preise von 1,75 M vom Verlag Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21.

Bild 1.

Nachdem die Form beschrieben ist, will ich das Formen selbst schildern. Hier muß ich jedoch vorausschicken, daß sich die einzelnen beim Formen nötigen Handgriffe nicht so leicht beschreiben lassen. Hier ist das eigene Versuchen am besten, und ohne große Mühe wird jeder Former bald die nötige Sicherheit erlangen.

Bild 2.

Bild 3.

Zuerst wird der Boden geformt. Auf das Grundbrett a (Bild 1) wird der Rahmen b gelegt. Seine Holzstärke entspricht der gewollten Scherbenstärke. Da man erfahrungsgemäß den Boden immer etwas schwächer hält, so genügt hier bei einer Wandstärke von etwa 8 cm eine Bodenstärke von 6—7 cm. Die im Tonschneider tüchtig bearbeitete und gut gelagerte Masse wird nun mit Formhölzern in den Rahmen b hineingedrückt. Man legt dabei mit Vorteil eine feuchte Leinewand unter. Man soll womöglich ohne Zuhilfenahme von Wasser arbeiten. Die Formhölzer sind aus 5 cm dicken, 25 cm langen und 15—18 cm hohem Buchenholz angefertigt. Eines davon ist abgerundet, zum Ausformen der runden

Bild 4.

Ecken in der Wanne. Die Formhölzer haben ungefähr das in Bild 3 gezeigte Aussehen. Einige Holzschienen erleichtern das Geradeziehen der Masse. Der Boden muß gut und fest geformt, sozusagen gezogen werden. Etwaige rissige Stellen müssen sofort ausgestochen und nochmals verzogen werden. Der Boden wird nun geglättet und sofort poliert. Zum Polieren dient für Flächen ein Poliermesser aus Stahl, das etwa 70 cm lang, am Rücken 3 mm dick und unten dünn ist. Wände und Wulste, überhaupt runde Stellen werden mit sogenanntem Laubsägestahlblech Nr. 01—04 geglättet. Das saubere Nachpolieren geschieht mit einem Stück Rindsleder.

Ist der Boden soweit fertig, so wird der zweite Rahmen, also der um 3 cm höhere benutzt. Man entfernt zuerst den Rahmen b, legt den höheren Rahmen um den liegengebliebenen Boden und drückt in den Raum, der durch den höheren Rahmen bedingt wird, t r o c k e n e s gesiebtes Sägemehl. Zu fein gesiebtes Sägemehl ist nicht vorteilhaft. Auch bewährte es sich, den Boden vor dem Aufdrücken des Sägemehles mit feinem Schamottemehl ganz dünn zu

bestreuen. Das Sägemehl muß so fest wie möglich hineingedrückt werden. Ist auch dies geschehen, so wird ein dem Grundbrett a genau gleiches Brett auf den Rahmen gelegt, fest gewirbelt und umgedreht. Das ursprüngliche Grundbrett wird nun mit der Leinwand abgenommen, und jetzt poliert man den Boden, der die Innenseite der Wanne darstellt. Der Boden ruht nun in seinem Rahmen auf dem Sägemehl, und dies ist, wie wir später sehen werden, sehr wichtig. Jetzt erst wird der Kasten aufgesetzt und mit seinem Falz fest in den noch weichen Boden gedrückt. (Bild 4.)

(Fortsetzung folgt.)

Das Abbröckeln der Kanten bei Wandplatten.

Ernst Müller.

Ein unangenehmer und gar nicht so selten auftretender Fehler bei der Herstellung der Wandplatten ist das Abbröckeln der Kanten. Wenn die Platte die Presse verlassen hat und verputzt werden soll, dann bemerkt man, daß die Kanten nicht scharf ausgepreßt sind, sondern schon bei leichter Berührung wegbrechen. Eine solche Platte ist natürlich unbrauchbar.

Man sucht die Ursache des Fehlers an verschiedenen Stellen, ohne daß es oft gelingt, den Übelstand gründlich zu beseitigen. Vielfach wird angenommen, daß die Platten an den Kanten nicht genügend ausgepreßt werden, was wieder darauf zurückgeführt wird, daß zwischen der Formwand und dem Preßstempel Massestaub entweicht, so daß an diesen Stellen weniger Masse bleibt als in der Mitte der Platte. Man sucht sich dann in der Weise zu helfen, daß man an den Seiten die Masse beim Füllen fest in die Form drückt, um auf diese Weise den während des Pressens entstehenden Verlust auszugleichen. Wenn aber Form und Preßstempel stets so gut zusammenpassen, wie es zur Herstellung tadelloser Platten erforderlich ist, dann darf beim Pressen nie ein Entweichen von Massestaub in solchen Mengen vorkommen, daß dadurch die Güte der gepreßten Platte irgendwie beeinträchtigt wird.

Messbesucher! Vorsicht bei Gesprächen!

Auch auf ungenügenden Wassergehalt und auf zu magere Masse wird der Fehler oft geschoben, aber oft genug gelingt seine Beseitigung auch bei Abstellung aller hier aufgezählten Fehlerquellen nicht, und es muß daher noch eine andere Ursache vorhanden sein, die das Abbröckeln der Kanten bewirken kann.

Das ist in der Tat der Fall; in den meisten Fällen wird der Fehler durch eine fehlerhafte Einrichtung der Presse hervorgerufen. Man findet hin und wieder Pressen, bei denen die Platten so aus der Form ausgestoßen werden, daß die Schauseite zuletzt die Form verläßt. Nun ist aber jede trocken gepreßte Masse elastisch und dehnt sich etwas aus, wenn der von den Seitenwänden der Form auf sie ausgeübte Druck aufhört. Man kann sich leicht davon überzeugen, daß dem so ist, wenn man versucht, eine aus der Form ausgestoßene Platte in diese zurückzubringen. Bei diesem Versuch wird man stets feststellen können, daß die Platte nicht in die Form hineingeht, da sie größer ist als diese. Durch genaue Messung kann man diesen Größenunterschied zwischen Platte und Form ebenfalls erkennen. Diese Beobachtung führt zur Erkenntnis der Hauptursache des Kantenwegbrechens.

Wenn die Platte aus der Form ausgestoßen wird, dann dehnt sich der Teil, der zuerst die Form verläßt, schon aus, wenn der andere Teil noch von der Form zusammengepreßt gehalten wird. Auf die zuletzt die Form verlassenden Kanten wird dabei ein starker Druck ausgeübt, der das Abbröckeln herbeiführt. Die Presse soll daher so eingerichtet sein, daß die Schauseite der Platte beim Ausstoßen die Form zuerst verläßt; dann wird auch bei mageren Massen ein Abbröckeln der Kanten nur an der Rückseite eintreten, wo es nichts schadet.

Die Prüfung von Thermometern.

Vom 1. April 1916 an eicht die Physikalisch-Technische Reichsanstalt die Thermometer und Pyrometer in einer Temperaturskale, die in folgender Weise bestimmt ist:

1. In dem Gebiete zwischen dem Schmelzpunkt des Quecksilbers und dem Siedepunkt des Schwefels wird die Temperatur durch das Platin-Widerstandsthermometer nach folgenden Normen definiert: Für die Abhängigkeit des elektrischen Widerstandes R von der Temperatur t gilt die quadratische Gleichung

$$R = R_0 (1 + at - bt^2).$$

Ihre Konstanten werden bestimmt durch die Messung des Widerstandes bei 0^0 (R_0), bei 100^0 (R_{100}) und bei dem Schwefelsiedepunkte, der bei dem reduzierten Barometerstande p gleich

$$*444{,}55^0 + 0{,}0908\ (p - 760) - 0{,}000047\ (p - 760)^2$$

zu setzen ist. Bezeichnet t_p die Temperatur in der Platinskale, also

$$t = 100 \frac{R - R_0}{R_{100} - R_0},$$

so gilt:

$$t = t_p + \delta \left[\left(\frac{t}{100}\right)^2 - \frac{t}{100}\right],$$

$$\delta = \frac{b \cdot 10^4}{a - b \cdot 10^2}.$$

Das Platin des Widerstandes ist von solcher Reinheit zu wählen, daß R_{100}/R_0 nicht kleiner als 1,388 und δ nicht größer als 1,52 ist.

Die folgenden Fixpunkte sind in dieser Temperaturskale gemessen worden und können zur Eichung von Thermometern benutzt werden:

Die Schmelz- oder Erstarrungspunkte von

Quecksilber . . — $38{,}89^0$, *Kadmium . + $320{,}9^0$
Zinn . . . . + $231{,}84^0$, Zink . . . + $419{,}4^0$;

der Umwandlungspunkt von

Natriumsulfat + $32{,}38^0$;

die Siedepunkte von

Naphthalin $217{,}96^0 + 0{,}058\ (p - 760)$,
Benzophenon $305{,}9^0 + 0{,}063\ (p - 760)$.

Zwischen 0^0 und 100^0 fällt die vorstehend definierte Skale mit der internationalen Wasserstoffskale innerhalb deren Fehlergrenze zusammen.

2. Unterhalb des Schmelzpunktes von Quecksilber werden die Temperaturen definiert durch dasjenige Platin-Widerstandsthermometer, das Henning mit dem Wasserstoffthermometer verglichen hat.[1]) Als Fixpunkte dienen in diesem Bereiche:

die Siedepunkte von Kohlensäure

$$* - 78{,}5^0 + 0{,}01595\ (p - 760) - 0{,}000011\ (p - 760)^2$$

und von Sauerstoff

$$* - 183{,}0^0 + 0{,}01258\ (p - 760) - 0{,}0000079\ (p - 760)^2.$$

3. Oberhalb des Schwefelsiedepunktes dienen als Fixpunkte die Schmelzpunkte von

*Antimon . .	630^0	Kupfer . . .	1083^0
Silber . . .	$960{,}5^0$	*Palladium . .	1557^0
*Gold . . .	1063^0	Platin . . .	1764^0

Zur Interpolation zwischen diesen Fixpunkten wird das Thermoelement aus Platin und 10prozentigem Platinrhodium verwendet. Die Thermokraft wird zwischen 300^0 und 1600^0 durch eine Gleichung dritten Grades dargestellt, deren Konstanten durch die an den Schmelzpunkten des Kadmiums, Antimons, Goldes und Palladiums bestimmten Werte der Thermokraft abgeleitet werden.

Mit dieser Skale steht innerhalb der Fehlergrenze in Übereinstimmung die radiometrische Skale, in der zwischen zwei Temperaturen t_1 und t_2 und den zugehörigen Helligkeiten H_1 und H_2 der homogenen schwarzen Strahlung von der Wellenlänge λ (μ) die Beziehung besteht

$$\log \text{nat} \frac{H_2}{H_1} = \frac{c}{\lambda}\left(\frac{1}{273 + t_1} - \frac{1}{273 + t_2}\right), \quad \ldots \ldots \ldots \quad 1)$$

wenn $c = 14\,300$ gesetzt wird.

Erläuterungen.

1. Die definierte Temperaturskale entspricht nach dem heutigen Stande der Thermometrie der thermodynamischen Skale, ist aber von dieser, deren Verwirklichung sich mit dem wissenschaftlichen Fortschritt etwas ändern kann, zu unterscheiden. Mit der Einführung der neuen Skale wird in der Thermometrie derselbe Weg eingeschlagen, wie in der elektrischen Meßtechnik, wo unterschieden wird zwischen den ursprünglich definierten Werten der Einheiten und ihrer Verwirklichung durch feste international eingeführte Normen.

[1]) Vgl. Ann. d. Physik **40.** S. 635, 1913 und **43.** S. 282, 1914.

2. Die Fixpunkte, von denen die für die Definition der Temperaturskale notwendigen mit einem * bezeichnet sind, beruhen unterhalb 1100° auf den übereinstimmenden Ergebnissen der neueren gasthermometrischen Messungen. Die Punkte oberhalb 1100° sind radiometrisch bestimmt und weichen von den Werten ab, die mit dem Gasthermometer ermittelt wurden. So liegt der angegebene Wert 1557° für den Schmelzpunkt des Palladiums, der nach Gleichung 1) bestimmt wurde, unter Annahme des Helligkeitsverhältnisses $H_{Pd.\,Sm.}/H_{Au.\,Sm.}$ für $\lambda = 0{,}6563\,\mu$ zu 81,5 ergab, um 8° höher als die Zahl, die Day und Sosmann mit dem Gasthermometer gefunden haben.

Stahlbandtriebe.

Karl Wachwitz.

In der deutschen Industrie wird ohne Zweifel auch in den ersten Jahren nach dem Kriege der Mangel an Rohstoffen bemerkbar bleiben, wie es jetzt bereits der Fall ist. Besonders fühlbar wird ein Mangel an Leder und Webereirohstoffen sein, und so wird noch eine geraume Zeit guter Rohstoff zu Treibriemen sehr gesucht sein. Es ist daher kein Wunder, wenn die Technik sich nach Ersatz für Leder-, Haar- und Baumwollriemen und für Hanf- und Baumwolltreibseile umsieht.

Als ein solcher Ersatz sind seit einigen Jahren Stahlbänder empfohlen und auch angewendet worden. Diese Stahlbänder können sicher jetzt ein Helfer in der Not sein, aber ebenso sicher ist es, daß sie den Lederriemen nicht aus dem Felde schlagen werden, selbst nicht bei einem Mangel an Leder, der Ersatzmittel aller Art willkommen heißen mußte. Es sollen hierdurch die Vorteile der Stahlbandtriebe gewiß nicht in Abrede gestellt werden. Die Nachteile gegenüber dem Lederriemen sind aber beim Stahlband so mannigfach, daß die Vorteile fast aufgehoben werden.

Ein Vorteil der Stahlbandriemen ist, daß sie sich nicht strecken und dehnen. Dies ist aber nur ein scheinbarer Vorteil. Gerade das Elastische, Schmiegsame, was dem Lederriemen eigen ist, macht ihn für den Betrieb wertvoll. In jedem Betriebe kommen sowohl von der Betriebsmaschine als auch von der Arbeitsmaschine aus Stöße vor, die der elastische Lederriemen auffängt und vermindert. Deshalb wird die Anwendung der Riementriebe vor dem Rädertriebe bevorzugt. Da Leder- oder auch gewebte Riemen, wenn gut gepflegt, nie ganz straff gespannt zu werden brauchen, üben sie nie einen besonderen Druck auf Lager und Welle aus. Trotzdem ist aus umfassenden Versuchen die Nutzwirkung des Lederriemens mit 97—99 v. H. ermittelt worden. Stahlbänder hingegen müssen immer straff gespannt laufen, wenn sie nicht gleiten und so ihre Nutzwirkung vermindern sollen. Durch das straffe Anspannen wird aber auch ein Kraft- und Schmiermittel verzehrender Druck auf die Achse ausgeübt.

Über Haltbarkeit und Lebensdauer der Stahlbänder liegen allerdings noch zu wenig Erfahrungen vor, um ein völlig zutreffendes Urteil abgeben zu können. Nach den bisher gemachten Erfahrungen kann aber mit Sicherheit angenommen werden, daß die Lebensdauer und Betriebsfähigkeit des Stahlbandes bei weitem nicht an diejenige des Lederriemens heranreicht. Wenn ein großer Lederriemen an Hauptbetriebsstellen nicht mehr verwendbar ist, so kann er an weniger wichtigen Stellen noch sehr lange Verwendung finden und immer wieder mit wenig Kosten ausgeflickt werden.

Stahlbandriemen sollten eigentlich endlos sein, denn die größte Schwierigkeit, die sich bei dem Stahlbandtriebe bietet, ist die Verbindung der Stoßstellen. Gegen diese Schwierigkeit hat die Technik längere Zeit gekämpft und nunmehr eine Verbindungsart für Stahlbänder gefunden. Hierzu dienen mehrere Reihen Löcher, die in gleichen Abständen von einander durch die ganze Länge des Bandes laufen. Dadurch wird die Verbindung an jeder Stelle möglich, indem stählerne Überdeckungsstücke benutzt werden, die ganz gleiche Lochung haben und durch Ösen mit Hilfe einer Ösenzange über den Stoßenden befestigt werden. Diese Verbindungsart, die zuerst als eine Lösung der Verbindungsfrage begrüßt wurde, kann indessen in keiner Weise befriedigen. Die bisherigen Erfahrungen haben denn auch in vielen Fällen bewiesen, daß die Stahlbänder vielfach unmittelbar hinter den Überdeckungsstücken brachen. Das ist auch ganz erklärlich. Wenn auch an und für sich Stahlbänder biegsam sind, so sind sie an den Verbindungsstellen doch nicht elastisch und bleiben unbiegsam starr. Die Überdeckungsstücke müssen fest aufgenietet werden, und diese Nieten oder Ösen können und dürfen nicht nachgeben, wenn die Verbindung haltbar sein soll. Beim Auflaufen auf die Scheibe muß sich das Band aber krümmen, und durch die hierbei naturgemäß hervorgerufenen Zerrungen und Verschiebungen müssen sich die Ösen nach und nach lockern, und das umsomehr, als sich diese Zerrungen in jeder Minute mehrmals wiederholen. Die gleichen Erfahrungen hat man gemacht, als man die Überdeckungsstücke wegließ und das Band auf Stoß übereinander legte. Diese Umstände können nicht dazu beitragen, die Stahlbänder als vollkommenen Ersatz für Leder- oder gewebte Riemen anzusehen. Brüche von Stahlbändern sind in manchen Betrieben derart oft vorgekommen, daß man sich genötigt sah, Reservebänder ständig bereitzuhalten. Die einmal gebrochenen Bänder sind gewöhnlich nur an anderer Stelle wieder verwendbar, wo sie um die Bruchstelle gekürzt werden können.

Es leuchtet ferner ohne weiteres ein, daß das Stahlband an seiner Verbindungsstelle auch erheblich schwerer ist. Dadurch entsteht bei schnellem Lauf infolge der Fliehkraft ein Flattern, und da eben Stahl nicht nachgiebig ist und keinerlei Stoß auffängt oder mildert, so bleibt die Verbindungsstelle sehr störend. Durch die Verbindung des Stahlbandriemens wird dieser immer unruhig laufen. Werden Lederriemen mit Metallschrauben oder Klammern verbunden, so bleibt bei Stößen immer das Riemenleder nachgiebig, beim Stahlband aber ist nichts nachgiebig, und da gibt es eben nur „Biegen oder Brechen", meist das Letztere.

Alles in allem, der Stahlbandriemen kann während der jetzigen Lederknappheit vorübergehend ein ganz willkommener Ersatz, namentlich für sehr breite und auf sehr große Scheiben laufende Lederriemen sein, aber voll ersetzen wird und kann er den Lederriemen nach meiner Meinung niemals.

Rostfeuerungen mit vorgewärmter Verbrennungsluft.

Rob. Burghardt (Cöthen, Anhalt).

Die Verbrennungsluft wird beim Durchgang durch jeden Rost und das darauf liegende Glutbett erwärmt. Die bisher gewöhnlich verwendeten Roststäbe werden zwar auch heiß, heißer sogar oft, als sie auf die Dauer aushalten können, da nur ein verhältnismäßig geringer Teil der durch Leitung und Bestrahlung auf die Roststäbe übergegangenen Wärme auf die durch den Rost gehende Luft übergeht. Die Wärme, welche in den Aschenraum ausgestrahlt wird, ist größtenteils für die Lufterwärmung verloren, der Rest bleibt in den Stäben zurück, überhitzt diese, begünstigt dadurch das Festbrennen der Schlacken und ist so die Ursache der genügend bekannten Schäden der älteren Planrostfeuerungen.

Die Oberfläche der Roststäbe ist hier zu klein zur genügenden Entwärmung des Stabes. Angezeigt ist in diesem Falle ein höherer Roststab und eine weitere Vergrößerung der Oberfläche des Stabes durch so auf den Steg des Stabes senkrecht aufgelegte Rippen, daß die Reinigung der mit glatten Rändern verlaufenden Luftspalten in keiner Weise behindert wird. Diese Rippen vermehren die Körpermasse und die Oberfläche des Stabes sehr günstig. Die Leitungswärme verteilt sich besser, die Strahlungswärme wird vollständiger aufgefangen, und die von der Eisenmasse des Stabes aufgenommene Wärme wird so vollständig wieder an die durch den Rost strömende Verbrennungsluft abgegeben, daß die Verbrennung auf dem Rost mit viel höherer Temperatur erfolgt und trotzdem die Haltbarkeit der Stäbe eine außergewöhnlich lange ist. Die durch den Treppenrost üblich gewordene Vorfeuerung wird vorteilhafter mit einer schrägliegenden Planrostfeuerung versehen werden. In der verstärkten Stirnmauer findet eine Darr- und Schwelkammer Platz, aus der die getrocknete und erhitzte Kohle durch eine Öffnung in der Sohle auf die zu einem Schwelrost und Lufterwärmer ausgestaltete Vorplatte fällt und zwischen Tür und Rippenrost einen kegelförmigen Haufen bildet, der ins Glühen kommt, ehe er zum Ersatz der auf dem Scharffeuerherd verbrannten Kohlenglut benutzt wird. Die aus dem Schwelhaufen allmählich abziehenden leichten und schweren Kohlenwasserstoffe verbrennen in den Feuergasen des Scharffeuerherdes, wo sie wirksamen Sauerstoff und sehr hohe Temperatur finden. Diese schrägliegende Planrostfeuerung übertrifft den Treppenrost erfahrungsmäßig an Leistungsfähigkeit, da die Verbrennungsluft an den heißeren und größeren Flächen der größeren Anzahl der Roststäbe gegenüber den Rostplatten viel höher erhitzt und besser verteilt

wird. Es dringt auch nur so wenig Luft durch die nur kurze Zeit beim Beschicken des Scharffeuerherdes geöffnete Tür ein, der Abbrand des Scharffeuerherdes wird bei der geneigten Lage des ganzen Feuerherdes mit der glühenden Kohle aus dem vorderen Glühhaufen so schnell ersetzt, daß von einer (schädlichen) Abkühlung der Feuerung gar nicht die Rede ist.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

21c. 10. A. 25 826. Durchführungsisolator mit erhöhter elektrischer Festigkeit an der Fassungsstelle. Akt.-Ges. Brown, Boveri & Cie., Baden, Schweiz. 25. 4. 14.

32a. 15. A. 25 692. Vorrichtung zum Fertigblasen vorbereiteter Hohlglaskörper mittels Wasserdampfes. Akt.-Ges. Glashüttenwerke Adlerhütten, Penzig b. Görlitz. 28. 3. 14.

32a. 15. M. 56 235. Antriebsanordnung für mehrere, um eine mittlere Säule herum angeordnete Glasblasemaschine mit Handbeschickung. Johann Mainzer, Soest i. W. 23. 4. 13.

32a. Gr. 35. E. 20 236. Verfahren zum gasdichten Einschmelzen von Drähten aus Molybdän und Molybdänlegierungen in Quarzglas oder ähnlich schwer schmelzende Gläser; Zus. z. Anm. E. 19 797. Ehrich & Graetz, Berlin, u. Dr. Emil Podszus, Neukölln. Schwarzastr. 1. 14. 3. 14.

42i. Gr. 8. F. 40 073. Schutzarmatur für Pyrometer. Dr. Karl Fink, Berlin, Köthenerstr. 27. 2. 7. 15.

70c. Gr. 2. G. 42 566. Tintenfaß mit eingeschliffenem Eintauchtrichter. Arnold Grosz, Wien. 21. 1. 15. Österreich 18. 2. 14.

80a. Gr. 32. T. 18 775. Presse zur Herstellung von Vorlagen für die Zinkdestillation und von ähnlichen Hohlkörpern. Tellus Akt.-Ges. für Bergbau und Hüttenindustrie, Frankfurt a. M. 25. 7. 13.

80b. 8. R. 40 466. Verfahren zur Herstellung einer für Eisenklinker, Fußbodenplatten, Straßenpflaster, Steinzeug o. dgl. verwendbaren Steinmasse Radeburger Thon- & Chamottewerke F. L. Strack & Co., G. m. b. H., Radeburg, Bez. Dresden. 24. 4. 14.

80b. 11. E. 20 566. Künstlicher Mühlstein. Erste Fabrik künstlicher Mühlsteine und Mühlenbauanstalt in Sandau, Kommandit-Gesellschaft E. J. Heller, Sandau, Böhmen. 24. 6. 14. Österreich 19. 12. 13.

80b. 23. B. 77 718. Verfahren, volle oder hohle Ton- oder Zementgegenstände durch Färben zu mustern. Gustav Blatt, Biberach, Baden. 23. 6. 14.

80b. 23. K. 60 279. Verfahren, keramische Gegenstände mit oder ohne Glasur oder Engobe, wie Blumentöpfe, Vasen, Bauterrakotten usw., durch Aufbringen von keramischen Teilen, Glas- oder Porzellanperlen, Glasstückchen, Steingut- oder Porzellanstückchen farbig zu verzieren. Clemens Arthur Kobisch, Zehren, Sachsen. 8. 2 .15.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 11. Kohlenfeuerung für Ofenkacheln. Wegen Mangel an Holz muß ich meine Brennöfen für weiße Begußkacheln in Öfen mit Kohlenfeuerung umbauen. Welche Kohle eignet sich am besten hierfür und wo ist sie zu haben? Wie müssen die Brennöfen für Kohlenfeuerung beschaffen sein? Kann Oberschlesische Steinkohle verwendet werden?

Frage 12. Tonschlämmverfahren. Welches Tonschlämmverfahren ist wohl als bestes für kleineren Betrieb zu empfehlen? Die zu schlämmende Masse ist ziemlich fett und läßt das Wasser schlecht los. Die Masse wird zum Einformen von Gefäßen verwendet. Gebraucht werden 250—400 kg täglich. Kraft ist vorhanden.

Antworten.

Zu Frage 8. Absetzen von Sand und Feldspat in der Trommelmühle. Vierte Antwort. Der Übelstand kann nur auftreten, wenn vor Aufgabe des Mühlenversatzes zu wenig oder gar kein Wasser in die Trommelmühle geleitet wird, oder die Trommelmühle nach Aufgabe des Mahlgutes längere Zeit, vielleicht über Nacht, stehen bleibt, dann erst Wasser nachgefüllt und die Trommel in Bewegung gesetzt wird. Es ist zweckmäßig, die Mühlen so zu versetzen, daß sie vor dem letzten Drittel der täglichen Arbeitszeit abgelassen werden können, damit auch für die zuletzt beschickte Mühle vor Fabrikschluß noch eine Laufzeit von mindestens einer Stunde verbleibt. Man achte darauf, daß die Trommelmühle genügend Mahlsteine enthält (ungefähr dieselbe Menge wie der aufzugebende Versatz), daß vor Aufgabe des Mahlgutes so viel Wasser in die Trommel geleitet wird, daß die Mahlsteine in demselben untertauchen, und gebe zum Mühlenversatz ungefähr 4—5 v. H. Kaolin, die man in erster Reihe in die Trommel einführt und am Quirlversatz kürzt.

Fünfte Antwort. Je feiner Feldspat und Quarzsand gemahlen werden, desto dichter setzen sie sich beim Stillstehen der Mühle aus dem Mahlschlamm ab. Je feiner sie gemahlen sind, desto fester verkitten sie die Mahlsteine und Flintkugeln miteinander. Bei Schleppmühlen kann es geschehen, daß die Läufer so t auf den Bodenstein aufgekittet werden, daß sie nur durch Anwendung großer Gewalt mit Winden und Hebezeugen wieder losgelöst werden können. Man vermeidet dieses Verkitten am besten dadurch, daß man dem Mahlgut einen Teil des später zur Masse erforderlichen Kaolins zusetzt, wodurch das feste Ablagern der harten unplastischen Stoffe vermieden wird. Auf 100 kg Mahlgut genügt im allgemeinen ein Zusatz von 10 kg Kaolin. Je plastischer der Kaolin, bezw. der Ton ist, die dem Mahlgut zugegeben werden, desto weniger ist erforderlich, um das harte feste Absetzen zu verhindern. Um durch den plastischen, meist schon geschlämmten Ton nicht die Mahlung zu beeinträchtigen, empfiehlt es sich, den Feldspat und Quarz erst allein in die Mühlen zu geben und ohne Kaolinzusatz soweit zu mahlen, bis das feste Absetzen eintreten würde. Einige Beobachtung des Mahlvorganges bringt bald die Erfahrung, bis zu welchem Punkte die Mahlung ohne Kaolin- und Tonzusatz gehen darf. Dann erst wird Ton oder Kaolin dazugegeben und feingemahlen. Ein zu großer Überschuß des letzteren verlangsamt die Mahlung, und es ist deshalb durch Versuche festzustellen, wieviel und wie wenig an Kaolin bezw. Ton dem Mahlgut beizufügen ist, um schnell und gut zum Ziele zu gelangen.

Zu Frage 10. Ersatz für Mennige und Borsäure. Stoffe, die Mennige, bezw. Borsäure in der Weise ersetzen, daß sie einfach statt dieser in den Versatz eingeführt werden können und dann eine Glasur von genau gleichen Eigenschaften liefern, gibt es nicht. Selbst wenn man andere Blei- und Borverbindungen wählt, die aber ebenso schwer oder noch schwerer als Mennige bezw. Borsäure zu haben sind, wäre immer eine entsprechende Umänderung des Glasurversatzes nötig. Mennige und andere Bleiverbindungen können entbehrt werden, wenn man bleifreie Glasuren wählt. Diese haben aber andere Eigenschaften als die Bleiglasuren und sind sehr schwierig in der Fabrikation. Dabei enthalten die bleifreien Glasuren mehr Borsäure als die bleihaltigen, so daß Ihnen damit nicht gedient ist. Andererseits kann man die Borsäure dann entbehren, wenn man Glasuren mit sehr hohem Bleigehalt wählt. Überaus schwierig, wenn nicht unmöglich, ist es aber, Steingutglasuren herzustellen, die weder Bleioxyd noch Borsäure enthalten. Es sei darauf hingewiesen, daß Dr. A. Berge versucht hat, mit Hilfe von Wasserglas derartige Glasuren herzustellen. Das Ergebnis dieser Versuche finden Sie im Sprechsaal 1916, Nr. 1—3. Diese Wasserglasglasuren haben aber den Fehler, daß sie sich ziemlich rasch zersetzen und dann unbrauchbar werden. Ob die in dieser Arbeit gegebenen Winke Ihnen etwas Brauchbares liefern, kann nur durch den praktischen Versuch festgestellt werden. Wahrscheinlich werden Sie aber einen vollwertigen Ersatz für Ihre jetzige Glasur dadurch nicht erhalten.

Zweite Antwort. Direkte Ersatzstoffe, d. h. solche, welche in gleicher Menge an Stelle von Mennige oder Borsäure einzuführen sind, gibt es nicht. Dagegen gelingt es wohl, bleifreie Glasuren, sowie auch solche ohne Verwendung von Borsäure herzustellen, falls man eine Reihe von Versuchen nicht scheut und diese unter richtiger Anleitung vornimmt. Sie finden die Herstellung bleifreier Glasuren behandelt in der Keramischen Rundschau, Jahrgang 1909, S. 482 und 1911, S. 243, ferner 1913, S. 513, endlich in den Lehrbüchern von Kerl, Berdel, sowie in den klassischen Gesammelten Schriften des Altmeisters Seger. Was nun die Herstellung solcher Glasuren ohne Verwendung von Borsäure anlangt, so habe ich dabei die Anwendung von borsaurem Kalk im Auge, der, aus Staßfurter Rohstoffen hergestellt, wohl immer noch zu haben ist. Mit Verwendung desselben, den Ihnen jede keramisch-chemische Fabrik liefern wird, kann z. B. folgende Glasur für niedrigen Brand hergestellt werden:

Fritte:	Zur Mühle:
112 norwegischer Feldspat	270 Fritte
21 wasserfreie Soda	26 Zettlitzer Kaolin
76 borsaurer Kalk	
72 Quarz	

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Leutnant d. L. Richard Müller, Direktor der Lissen-Osterfelder Kunstofen-, Tonwaren- und Schamottefabrik von Eilenberg & Co.

Hilfsdreher Karl Poser,
Hilfsdreher Hermann Seidemann,
Kapseldreher Oskar Sachse,
sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Hermsdorf S.-A.
Glasschleifer Friedrich Müller,
bisher in den Glashüttenwerden von W. Limberg & Co., Gifhorn.
Glasschleifer Rudolf Belonoznik aus Wiesenthal in Böhmen.

Ritter des Eisernen Kreuzes I. Klasse:

Leutnant d. R. Dr. phil. Walter Fischer, Sohn des Fabrikbesitzers Oswald Fischer, Mitinhabers des Liebertwolkwitzer Tonwerks Fischer & Calow.

Ritter des Eisernen Kreuzes II. Klasse:

Kriegsfreiwilliger Wilhelm Schenkiers, kaufmännischer Lehrling,
Unteroffizier Heinrich Brinkmann, Glasmacher,
Gefreiter Wilhelm Windolf, Glasmacher,
sämtlich bisher in den Glashüttenwerken von W. Limberg & Co. in Gifhorn.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Dem stud. med. Leo Vollrath in Altenburg wurde der Preis der Jubiläumsstiftung Thüringer Städte im Betrage von 350 M für die von der medizinischen Fakultät der Universität Jena gestellte Preisaufgabe zuerkannt: „Die Tuberkulosesterblichkeit der Porzellanarbeiter Thüringens ist zu untersuchen".

Der Porzellanmaler Oskar Walter konnte auf eine 50jährige Tätigkeit in der Porzellanfabrik von Carl Krister in Waldenburg zurückblicken.

Preiserhöhung für Steingut. Die in voriger Nummer gebrachte Mitteilung der von den Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H. beschlossenen Preiserhöhung ist dahin zu berichtigen, daß eine Erhöhung von 10 v. H. eingetreten ist.

Akt.-Ges. Norddeutsche Steingutfabrik, Grohn bei Bremen. Die Gesellschaft hat auch im laufenden Rechnungsjahre sehr unter dem Daniederliegen des Baugeschäfts zu leiden. Infolge dieser ungünstigen Geschäftsentwicklung wird der Abschluß für das Ende März ablaufende Geschäftsjahr 1915-16 unbefriedigend ausfallen. Die Ausschüttung einer Dividende kommt keinesfalls in Betracht.

Steingutfabrik Colditz, Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 21. März 1916, nachmittags 4½ Uhr, im Hotel Hauffe, Leipzig, Roßstraße 2—4.

Der Aufsichtsrat beantragt bei einem Reingewinn von rund 195 000 (i. V. 149 571) M bei höheren Abschreibungen (i. V. 108 597 Mark) und Rückstellungen die Verteilung einer Dividende von 8 (i. V. 6) v. H.

Deutsch-Oesterreichische Kaolinwerke Akt.-Ges. in Berlin. In der Hauptversammlung wurden die Vorschläge des Aufsichtsrates und Vorstandes genehmigt, wonach der im Geschäftsjahre 1914-15 sich ergebende Verlust von 143 831 M (im Geschäftsjahr 1913-14 hatte die Gesellschaft einen Gewinn von 57 594 M ausgewiesen) auf neue Rechnung vorgetragen wird. Aus dem Bericht der Verwaltung ging hervor, daß der angeführte Verlust sich zum größten Teil aus ordentlichen und außerordentlichen Abschreibungen und Reservestellungen zusammensetzt, deren Zweckmäßigkeit sich aus dem andauernden Kriegszustand ergibt. Die Ausgabe einer mit 6 v. H. zu verzinsenden, auf Namen lautenden Obligationsanleihe, unkündbar bis zum Jahre 1920, bis zum Höchstbetrage von 500 000 Mark, sichergestellt durch den österreichischen Besitz der Gesellschaft, wurde beschlossen. In der Versammlung wurde noch berichtet, daß das österreichische Hauptwerk des Unternehmens stark beschäftigt sei und daß die allgemeinen Verhältnisse im laufenden Geschäftsjahre eine Besserung gegenüber den Verhältnissen im abgelaufenen Jahre aufweisen. Die neue österreichische Tochtergesellschaft des Unternehmens, die Zettlitzer Kaolin-Bergbau- und Schlämmerei-Ges. m. b. H., sei von dem Kriege ungleich stärker betroffen worden. Da die Gesellschaft noch nicht über arbeitende Werke verfügt habe, sondern bei deren Ausbau vom Kriege überrascht wurde, sei hier erst eine Besserung der Verhältnisse zu erwarten, wenn die angefangenen Arbeiten wieder aufgenommen werden könnten.

Grohner Wandplatten-Fabrik Akt.-Ges. Versammlung der Inhaber der Teilschuldverschreibungen: 10. März 1916, mittags 12 Uhr, im Sitzungssaale der Deutschen Nationalbank, Kommanditgesellschaft auf Aktien in Bremen, zur Beschlußfassung über folgenden Antrag: „Die im § 5 der Anleihebedingungen vorgesehene Rückzahlung von Teilschuldverschreibungen durch Auslosung wird für die Jahre 1916 bis 1921 einschließlich hinausgeschoben, dergestalt, daß die nächste Rückzahlung und die Auslosung von 25 000 Mark Teilschuldverschreibungen im Jahre 1922 vorgenommen werden muß.

Chamotte- und Klinker-Fabrik Waldsassen Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 16. März 1916, vormittags 10 Uhr, im Geschäftshause zu Waldsassen (Bayern).

Pommerscher Industrie-Verein auf Actien zu Stettin. Ordentliche Hauptversammlung: 8. März d. J., mittags 11½ Uhr, im Geschäftshause, Bollwerk 3.

Handelsregister-Eintragungen.

Suhl. Die Akt.-Ges., früher in Firma Erdmann Schlegelmilch, Porzellanfabrik in Suhl, deren Firma nach beendeter Liquidation durch Verfügung vom 15. Februar 1908 gelöscht war, ist wiederum in Liquidation getreten. Liquidator : Rentier Julius Schlegelmilch (Suhl).

Deutsch Lissa. Mosaikplattenfabrik Deutsch Lissa Akt.-Ges. Der Kaufmann Georg Schwarz ist aus dem Vorstande ausgeschieden und an seine Stelle der Assessor a. D. Wilhelm Franzke (Breslau) bis zum 10. Februar 1917 zum Vorstandsmitgliede bestellt worden.

Bracht, Rheinl. Neu eingetragen wurde: Rheinische Steinzeugröhrenwerke G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Steinzeugwaren und verwandten Artikeln sowie die Vornahme von allen Rechtsgeschäften, die zur Erreichung dieses Zweckes erforderlich sind. Stammkapital: 75 000 Mark. Geschäftsführer: Fabrikdirektor Peter van Eyk (Bracht) und Kaufmann Albert van den Bergh (Düsseldorf-Grafenberg).

Leipzig. Robert Fröhlich. Ernst Robert Fröhlich ist infolge Ablebens als Inhaber ausgeschieden. Minna Marie verw. Fröhlich, geb. Schmidt, ist Inhaberin.

Germersheim. Albert Höreth, Kolonial-, Porzellan- und Glaswarenhandlung. Das Geschäft wird seit dem Tode des Inhabers Albert Höreth von dessen Töchtern Julie Friederike Höreth und Emma Katharina Höreth unter der bisherigen Firma weitergeführt.

Remagen. Norbert Noll, Porzellan- und Glashandlung. Nach dem Tode des früheren Inhabers Kaufmanns Norbert Noll setzen seine Erben 1) Witwe Norbert Noll, Lizzie May, geb. Gorrissen, 2) Frau Fabrikant Heinrich Thomas, Maria Franziska Alice geb. Noll, 3) Mathilde Noll, 4) Kaufmann Norbert Heinrich Noll das Geschäft in Erbengemeinschaft ohne Gründung einer offenen Handelsgesellschaft unter der bisherigen Firma fort. Die der Witwe Noll erteilte Prokura bleibt bestehen. Der Mitinhaberin Fräulein Mathilde Noll ist Prokura erteilt.

Blansko. Carl Mayer's Söhne, Ofenfabrik mit Zweigniederlassungen in Wien und in Brünn. Der Inhaber Richard Mayer ist gestorben. Die Firma wird während der Dauer der Verlassenschaftsabhandlung und für Rechnung der Verlassenschaft vom ausgewiesenen Gewalthaber des Universalerben Josef Konecny, Gutsdirektor i. P. (Wien) fortgeführt.

Konkurs. Ofensetzer Hermann Otto in Neustadt in Sachsen. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glaswarenfabrikant Willibald Klose in Neudorf bei Gablonz a. d. N.

Personalnachrichten. Dem Flaschenmacher Johann Gerber in Friedrichsthal, Landkreis Saarbrücken, wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Dem Glasmachermeister Oswald Guth in den Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerken Akt.-Ges. in Pirna wurde die Friedrich August-Medaille verliehen.

Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1915 einen Rohgewinn von 4 656 119 M gegen 4 043 702 M im Vorjahre. Die Wiederbelebung des Geschäftes, die schon Ende 1914 bemerkbar war, setzte sich im Jahre 1915 so fort, daß die Gesellschaft den zum großen Teil eingestellten Betrieb im Rahmen der vorhandenen Arbeitskräfte wieder aufnehmen konnte. Der hohe Wert der Owensanlagen, die verhältnismäßig wenig Arbeitskräfte erfordern, hat sich im Berichtsjahre laut Geschäftsbericht besonders stark erwiesen. Nur mit Hilfe der Owensmaschinen war es der Gesellschaft möglich, die Gesamterzeugung der Flaschenfabriken auf etwa zwei Dritte. des letzten Friedensjahres 1913 zu halten. Dabei wurde die Owensanlage vollständig in Betrieb gehalten, während die immer unwirtschaftlicher werdende Handarbeit auf ungefähr ein Drittel der früheren Erzeugung zusammenschrumpfte. Auch die anderen von der Gesellschaft hergestellten Waren, wie Sp[illegible]gelglas, Rohglas, Ornamentglas usw. hatten einen nicht bedeutenden Anteil an dem

Gewinnergebnis. Handlungsunkosten stellten sich nur unwesentlich höher als im Vorjahr, nämlich auf 1 390 571 M (i. V. 1 342 615). Auch die übrigen Ausgaben hielten sich ungefähr auf der Höhe der vorjährigen, dazu kamen noch Kriegsunterstützungen von 269 579 M. Nach Abschreibungen von 770 126 M (742 639) verbleibt ein Reingewinn von 1 455 499 M (1 172 169), der sich durch den Gewinnvortrag von 1 542 553 M (1 160 384) auf 2 998 052 M (2 332 553) erhöht. Die Verwaltung schlägt eine Wiedererhöhung der im Vorjahre von 14 auf 8 v. H. ermäßigten Dividende auf 10 v. H. vor; der Vortrag auf neue Rechnung wird auf 2 028 052 M erhöht. — Wie aus dem Geschäftsbericht ferner hervorgeht, ist die Gesellschaft am 1. April 1915 für sich und die Spiegelglasfabrik Reisholz dem Verein Deutscher Spiegelglasfabriken beigetreten, während die der Spiegelglasindustrie gehörende Spiegelglasfabrik in Dorsten sich dem Verband der Flaschenfabriken angeschlossen hat. Das Geschäft in Spiegelglas ist im Kriege stark eingeschränkt worden; für die Zeit nach dem Kriege hofft die Verwaltung, daß die erzielte Einigung sämtlicher deutscher Spiegelglasfabriken die Grundlage für einen neuen Aufschwung dieser Industrie bieten wird. Bei der Spiegelglasfabrik Reisholz sind die anfänglichen Fabrikationsschwierigkeiten überwunden. Das Kapital dieser Gesellschaft beträgt nur 400 000 M. Der Hauptteil der Anlagekosten ist durch ein Darlehen der Gerresheimer Glashüttenwerke aufgebracht worden, das am 31. Dezember 1915 noch 6 595 000 M betrug. — In der Bilanz der Gerresheimer Glashüttenwerke erscheinen u. a. Vorräte mit 3 020 912 M (1 763 710). Die Steigerung begründet die Verwaltung damit, daß sich die Gesellschaft ohne Rücksicht auf die Dauer des Krieges und etwaige Betriebsstockung lieferfähig halten wolle. Effekten werden mit 1 Mill. M (1 001 232) ausgewiesen. Debitoren einschließlich der oben erwähnten Forderungen an die Spiegelglasfabrik Reisholz mit 10 070 181 M (11 054 467). Kreditoren haben 2 084 741 M (2 569 928) zu fordern.

Deutsche Spiegelglas-Akt.-Ges. in Kl. Freden. Die Gesellschaft schlägt für 1915 4 v. H. (gegen 1914 8 v. H.) Dividende vor.

Handelsregister-Eintragungen.

Moritzdorf. Neu eingetragen wurde: Akt.-Ges. August Walther & Söhne. Gegenstand des Unternehmens ist 1) die Übernahme und der Fortbetrieb der unter der Firma August Walther & Söhne, G. m. b. H. in Moritzdorf bisher betriebenen Fabrikunternehmungen, einschließlich des Dampfsäge- und Hobelwerks sowie der Kistenfabrik, 2) die Herstellung und der Vertrieb von Preß- und Hohlglas sowie die Veredlung derselben und die Fabrikation der dazu nötig werdenden Modelle, Formen, Pressen, Maschinen und Werkzeuge aus allen Stoffen, der An- und Verkauf aller Holzgattungen in allen Größenverhältnissen und deren Bearbeitung in allen Arten, 3) die Verwertung der aus den Fabrikationsbetrieben sich am ergebenden Nebenerzeugnisse. Grundkapital: 850 000 M in 850 Aktien zu je 1000 M. Mitglieder des Vorstandes: Kaufmann Karl August Maximilian Walther (Großokrilla), Kaufmann August Hugo Walther (Moritzdorf) und Kaufmann Kurt Köckritz (Moritzdorf).

Copitz. Glashütte Copitz-Pirna, G. m. b. H. Der Kaufmann Gustav Müller ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Ludwigsthal. Bayerische Krystallglasfabriken vorm. Steigerwald, Akt.-Ges. Dem Fabrikdirektor Anton Röck jun. (Regenhütte) ist Prokura erteilt.

Langewiesen. Neu eingetragen wurde: Albert Otto König. Inhaber Thermometerfabrikant Albert Otto König.

Gablonz a. d. N. A. Sachse & Co., Perlenfabrik mit Zweigniederlassungen in Igelshieb (herzl. Sachsen-Meiningensches Amtsgericht Steinach) und Bayreuth (Bayern). Franz von Metzsch (Neuhaus am Rennweg) ist Prokura für die Zweigniederlassung in Igelshieb erteilt.

Emailindustrie.

Eisenhüttenwerk Thale Akt.-Ges. Der Aufsichtsrat beschloß, der Hauptversammlung eine Dividende von 26 v. H. (i. V. 16) vorzuschlagen. Für die Kriegsreserve, aus der auch Kriegsgewinnsteuer gedeckt werden soll, sind 1,9 Mill. M., für Kriegsfürsorge und Wohlfahrtszwecke zugunsten der Beamten und Arbeiter 1 060 000 M vorgesehen. (I. V. wurden für Kriegswohlfahrtszwecke 100 000 M und als Kriegsrückstellung 200 000 M verwendet.)

Sächsische Emaillier- und Stanzwerke vormals Gebr. Gnüchtel, Akt.-Ges., Lauter i. Sa. Ordentliche Hauptversammlung: 15. März, vormittags 11 Uhr, im Geschäftshause der Allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt, Abteilung Becker & Co., Leipzig, Hainstr. 2.

Nürnberger Metall- & Lackierwarenfabrik vorm. Gebrüder Bing Akt.-Ges. Hauptversammlung: 20. März 1916, vormittags 11 Uhr, in den Geschäftsräumen, Blumenstr. 16.

Handelsregister-Eintragung.

Brünn. Brünner Email-, Eisen- & Blechwaaren-Fabrik Brüder Gottlieb & Brauchbar. Der Gesellschafter Wilhelm Brauchbar ist ausgeschieden. Dem Leiter des kommerziellen Büros Friedrich Brüll ist Gesamtprokura erteilt.

Ausstellungen.

Österreichische Kunstglas-Ausstellung. Im Kgl. Kunstgewerbe-Museum zu Berlin findet vom 7. März bis 7. Mai 1916 eine Ausstellung österreichischer Kunstgläser von Haida-Steinschönau statt, die mit Rücksicht auf die bekannte hohe Entwicklung der nordböhmischen Glasindustrie besondere Beachtung verdient. Die Ausstellung soll den Beweis liefern, daß Deutschland und seine Verbündeten auch in Bezug auf das Kunstgewerbe nicht auf das feindliche Ausland angewiesen sind.

Kunstgewerbe.

Werkbundverbindung Wien-Berlin. Zur Vertiefung und Verbreitung des Werkbundgedankens in Wien ist in Hochschulkreisen eine akademische Stelle für Werkkultur gegründet worden. Als ihr für den gegenwärtigen Zeitpunkt nächstliegendes Ziel betrachtet die neue Vereinigung die Herbeiführung eines Gedankenaustausches der deutschen und österreichischen Träger des Werkbundgedankens. Zu diesem Zwecke veranstaltet sie eine reichsdeutsche und eine österreichische Reihe von je vier Vortrags- und Besprechungsabenden. Die deutsche Reihe eröffnete Professor Peter Behrens mit einem Vortrage über „Kunst und Technik". Als zweiter Gast wurde Karl Scheffler gewonnen, der über „Der Deutsche und die Kunst Italiens" sprechen wird.

Neue Pfahlbaufunde. Über neue Pfahlbaufunde bei Zürich liegen nunmehr ausführliche Nachrichten vor: An Tonwaren sind bis jetzt über dreißig ganze und eine größere Anzahl leicht ergänzbarer Gefäße, sowie Scherben, die etwa fünfzig Kisten füllen und sich zu einem großen Teile wieder zusammensetzen lassen dürften, dem Seegrunde enthoben worden. Es müssen in diesem Pfahlbaudorfe Tonwaren von außerordentlicher Mannigfaltigkeit der Technik und der Verzierung hergestellt worden sein, und zwar von den allereinfachsten, wie man ihnen schon in der neolithischen Zeit begegnet, bis zu den Erzeugnissen, die auf eine hohe Entwicklung in der Bearbeitung, Formung und Verzierung des Werkstoffes schließen lassen. Die feinsten dieser Tonwaren sind von tief schwarzer Farbe mit einem Glanz, der dem der römischen Terra Sigillatawaren ähnlich ist. Daß eine Töpferei auf dem Pfahlbau betrieben wurde, beweisen zahlreiche beim Brennen verdorbene Stücke, die man zweifellos wegwarf. Ob man aus der gröberen und feineren Tonware auf das Alter der Herstellung der Waren schließen darf, kann einstweilen noch nicht entschieden werden; denn wie die Funde in Ägypten beweisen, wurde auch unter den Pharaonen grobe und feinste Töpferware nebeneinander zu gleicher Zeit angefertigt. Zu den Erzeugnissen der Töpferwerkstätte gehören auch zahlreiche Spinnwirtel, Tonspulen und ein recht hübsches kleines Gefäß mit durchlöchertem Boden, das als Sieb diente.

Keramische Funde. Bei Ausgrabungen in Tiryns fand man Reste von Wohnhäusern aus mykenischer Zeit mit Tongefäßen zu häuslichem Gebrauch, außerdem ein sehr schönes Tonfigürchen, dessen Bemalung vollständig erhalten ist.

Altrömische Funde. Bei den Arbeiten für die Wasserleitung in Apulien stieß man im Bari delle Puglio auf eine groß angelegte Begräbnisstätte. Neben den Gräbern lagen Skelette von Leichen, sowie Tränenkrüge, die zu ihrem Schutze von kleinen Ziegeldächern bedeckt waren. Die Reste der verbrannten Körper wurden in zum Teil kostbaren Urnen und Vasen von Ton gesammelt, von denen zahlreiche Scherben gefunden wurden. Die Begräbnisstätte soll dem Ende des 1. Jahrhunderts des römischen Kaiserreiches angehören.

Verschiedenes.

Kriegsanleihe und Bonifikationen. Die Frage, ob die Vermittelungsstellen der Kriegsanleihen von der Vergütung, die sie als Entgelt für ihre Dienste bei der Unterbringung der Anleihen erhalten, einen Teil an ihre Zeichner weitergeben dürfen, hat bei der letzten Kriegsanleihe zu Meinungsverschiedenheiten geführt und Verstimmungen hervorgerufen. Es galt bisher allgemein als zulässig, daß nicht nur an Weitervermittler, sondern auch an große Vermögensverwaltungen ein Teil der Vergütung weitergegeben werden dürfe. War dies bei den gewöhnlichen Friedensanleihen unbedenklich, so ist anläßlich der Kriegsanleihen von verschiedenen Seiten darauf hingewiesen worden, daß bei einer derartigen allgemeinen Volksanleihe eine verschiedenartige Behandlung der Zeichner zu vermeiden sei und es sich nicht rechtfertigen lasse, den großen Zeichnern günstigere Bedingungen als den kleinen zu gewähren. Die zuständigen Behörden haben die Berechtigung dieser Gründe anerkennen müssen und beschlossen, bei der bevorstehenden vierten Kriegsanleihe den Vermittelungsstellen jede Weitergabe der Vergütung außer an berufsmäßige Vermittler von Effektengeschäften strengstens zu untersagen. Es wird also kein Zeichner, auch nicht der größte, die vierte Kriegsanleihe unter dem amtlich festgesetzten und öffentlich bekanntgemachten Kurse erhalten, eine Anordnung, die ohne Zweifel bei allen billig denkenden Zeichnern Verständnis und Zustimmung finden wird.

Personalnachrichten. Die Chemischen Werke Schuster & Wil-

helmy Akt.-Ges. in Reichenbach, Oberlausitz blicken am 22. März auf ihr 50jähriges Bestehen zurück. 1866 von dem verstorbenen Kommerzienrat F. Wilhelmy und Stadtrat Dr. R. Schuster, dem jetzigen Vorstand des Aufsichtsrates, als Handelsgesellschaft gegründet, wurde 1870 die Fabrikation in Reichenbach Oberlausitz aufgenommen und seitdem ständig erweitert. 1903 wurde die Aktiengesellschaft gegründet, deren alleiniger Vorstand Dr. B. Wilhelmy ist. — Die Firma stellt u. a. Säuren, Färberei-Chemikalien, Metalloxyde, keramische und Glasfarben her und hat für Überfang nicht nur die größte Erzeugung Deutschlands, sondern ist in diesem Zweig auch das bedeutendste Unternehmen der Welt.

Die Möbelklopferfabrik von D. Bamberger in Lichtenfels hat der deutschen Gesellschaft für Kaufmanns-Erholungsheime 1000 M und für das Rote Kreuz Bulgariens und den Roten Halbmond der Türkei je 50 M gespendet.

Der Wachtmeister Ernst Franz, Inhaber des Schmirgelwerks Paul Rauh & Co. in Leichlingen, wurde zum Leutnant befördert.

Verband der Aussteller der Leipziger Großmesse. Die Hauptversammlung des Verbandes der Aussteller der Leipziger Großmesse findet während der diesjährigen Frühjahrsmesse in Leipzig am Dienstag, den 7. März, abends 8 Uhr, im Gesellschaftshaus „Metropol" Gottschedstr. 13 statt. Auf der Tagesordnung stehen neben dem Geschäftsbericht über das Jahr 1915 und Wahl des Vorstandes Besprechungen über die Erleichterungen zum Besuch der Messen während des Krieges und eine Reihe weiterer Maßnahmen zur Förderung des Vorteils der Aussteller.

Fachschulunterricht für Kriegsverselırte. Außer der Königlichen Fachschule für Porzellanindustrie in Selb sind in Bayern noch die Königliche keramische Fachschule Landshut und die Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel zur Abhaltung von Kursen für Kriegsversehrte in Aussicht genommen.

Die Messe in London. Der Londoner Berichterstatter des Amsterdamer „Handelsblad" schreibt, daß die Londoner Frühjahrsmesse, was die Glas-, Papier- Leder- und Galanteriewaren betrifft, als ein Erfolg anzusehen sei, dagegen hätten Spielwaren eine Enttäuschung gebracht. Überall sehe man aber die Schwierigkeiten, die durch den Mangel an Arbeitskräften und Rohstoffen verursacht werden. Im ganzen gibt es 300 Aussteller, während 100 000 britische und 20 000 ausländische Händler zur Besichtigung eingeladen wurden. Von diesen konnte eine erhebliche Anzahl infolge von Reiseschwierigkeiten nicht eintreffen. Der Berichterstatter klagt über die ungenügenden Ausstellungsräume, in denen die Besucher sich

Rechtliche Vertretung in Italien. Die rechtliche Vertretung deutscher Parteien in Italien ist in Mailand jetzt folgendermaßen geregelt worden: Ein Mailänder Anwalt darf die Vertretung eines Deutschen übernehmen, wenn dieser Beklagter ist und wenn weiter feststeht, daß der Fall nicht zu einer Geldzahlung ans Ausland führt. Auch dann bedarf der Anwalt in jedem Einzelfalle einer Erlaubnis der Anwaltskammer, die jedoch ohne weiteres erteilt wird. (Sie ist sogar schon zur Vertretung einer österreichischen Firma erteilt worden.) Inzwischen ist das Dezember-Rundschreiben der Mailänder Anwaltskammer auch von den Anwaltskammern einiger anderer Städte beraten worden, und es kann als sicher angenommen werden, daß die Anwaltskammern regierungsseitig — wenn auch nicht amtlich — Anweisung erhalten haben, die Hetze gegen die Deutschen einzustellen und sich in angemessenem Rahmen auch der Vertretung Deutscher anzunehmen. — Auch sonst haben sich die Verhältnisse in Italien entschieden gebessert, so daß deutsche Ansprüche sich jetzt leichter geltend machen lassen. Die italienischen Firmen sind weit mehr als vordem bereit, deutsche Gläubiger zu befriedigen — von den Banken scheint nur noch die Banca Commerciale Zahlungen zugunsten Deutscher abzulehnen —, und die Zensur bereitet fast gar keine Schwierigkeiten mehr. Die allgemeine politische Lage bringt anscheinend immer weitere Kreise zu der Überzeugung, daß Italien wirtschaftlich nicht alle Verständigungsbrücken mit Deutschland abbrechen darf, sondern sich in Zukunft wieder an dieses anlehnen müsse, zumal es von Frankreich und England wirtschaftlich nicht viel zu erwarten hat.

Rechtliche Vertretung in Belgien. Aus Brüssel wird darauf hingewiesen, daß deutsche Gläubiger, die Schuldner vor belgischen Gerichten verklagen wollen, sich wegen Benennung eines Rechtsanwalts zweckmäßigerweise an den Präsidenten der Zivilverwaltung derjenigen Provinz, in der das Gericht ist, unter kurzer Darlegung des Sachverhalts wenden, bevor sie ihre Angelegenheiten einem ihnen unbekannten Advokaten überweisen.

Schutz deutscher Warenbestände in Portugal. Deutsche Firmen, welche in Portugal Warenbestände lagern haben, deren Weiterbeförderung durch den Kriegszustand verhindert wird, wollen sich wegen Verwertung derselben mit der Geschäftsstelle des Handelsvertragsvereins (Berlin W 9, Köthenerstr. 28-29) in Verbindung setzen, soweit es sich um wirklich größere Bestände handelt.

Kurierdienst nach Südamerika. Ein Hamburger Exporteur geht demnächst auf eine Reise nach Südamerika, bei welcher er

Messbesucher! Vorsicht bei Gesprächen!

die ganze Ostküste von Pernambuco bis Montevideo und Buenos Aires zu besuchen gedenkt, um — anläßlich Aufgabe des eigenen Geschäfts — seine dort noch schwebenden Geschäfte zu regeln. Der Herr, welcher etwa 20 Jahre selbst in Südamerika gewesen ist, infolgedessen die dortigen Verhältnisse und Landessprachen genau kennt, auch allenthalben gute persönliche Beziehungen hat, ist bereit, geschäftliche Vertrauensaufträge auch anderer deutscher Firmen gegen Beteiligung an den Reisekosten mit zu erledigen. Das kann um so unbedenklicher geschehen, als er seine eigene Ausfuhrtätigkeit aufgibt. Nähere Auskunft sowie Angaben von Referenzen auf Wunsch durch die Geschäftsstelle des Handelsvertragsvereins, Berlin W 9, Köthenerstr. 28-29.

kaum bewegen und die ausgestellten Waren nicht ruhig ansehen könnten.

Einziehung von Wechseln in Italien. Wo es sich um Akzepte handelt, die direkt an die Order des deutschen Gläubigers ausgestellt sind, ist ein Protest bei Verfall nicht unbedingt notwendig, da dieser auch später noch nachgeholt werden kann. Anders liegen die Verhältnisse, wenn noch andere Indossamente vorhanden sind. In diesem Falle verliert man das Regreßrecht an die Vor-Giranten, wenn der Protest mangels Zahlung nicht innerhalb der gesetzlichen Frist erhoben worden ist. — Augenblicklich können die Wechsel weder durch deutsche noch durch Schweizer Banken eingezogen werden. Die letzteren haben nämlich diesen Dienstzweig für deutsche Firmen aufgegeben, seitdem die italienischen Banken ihnen mitteilten, daß sie derartige Inkassi nicht mehr zu erhalten wünschen. Trotzdem ist in den letzten Wochen sowohl die Haltung der italienischen Zensur als diejenige einiger italienischen Banken und mancher dortigen Schuldner gegenüber deutschen Forderungen wesentlich milder geworden. Wählt man den Weg über die Schweiz, so ist, wie die Dinge jetzt liegen, eine Beschlagnahme der betreffenden Wechsel durch die italienische Zensur kaum zu befürchten. Die Einziehung kann, soweit es möglich ist, durch Vermittlung des Handelsvertragsvereins (Berlin W 9, Köthenerstr. 28-29) in die Wege geleitet werden.

Verjährungsfristen in Italien. Anläßlich wiederholter Anfragen aus der Geschäftswelt teilt hierüber der Handelsvertragsverein folgendes mit: Wechselforderungen verjähren gegenüber dem Akzeptanten oder dem Aussteller des Wechsels innerhalb fünf Jahren, auch wenn kein Protest bei Verfall erhoben worden ist; jedoch verliert man den Vor-Giranten gegenüber jedes wechselrechtliche Regreßrecht, wenn nicht rechtzeitig der Protest erhoben und ihnen bekanntgegeben worden ist. Daß die aus der Unmöglichkeit direkter Postverbindung zwischen Deutschland und Italien sich ergebenden Folgen nachträglich durch eine nach Friedensschluß zwischen den Regierungen zu treffende Vereinbarung wieder beseitigt werden können, ist leider wenig wahrscheinlich. Jedenfalls ist den einschlägigen Fragen alle Aufmerksamkeit zu widmen. Denn bei dem gegenwärtigen Zustand erfahren die deutschen Wechselforderungen eine wesentlich ungünstigere Behandlung als die etwaiger österreichischer Gläubiger, deren rechtliche Lage gegenüber den Schuldnern in Italien durch ein besonderes Gesetz geregelt worden ist. — Buchforderungen verjähren innerhalb zehn Jahren. Doch ist zu beachten, daß bei Waren, welche an Personen verkauft wurden, die darin keinen Handel treiben, die Forderung des Verkaufspreises schon innerhalb eines Jahres verjährt.

Ausnahmetarif für Steinkohlen. Der Ausnahmetarif für die Beförderung von Steinkohlen nach Stationen in Ostpreußen sowie nach Hafenstationen zur Verschiffung nach Ostpreußen, der zunächst nur bis zum 31. März 1916 eingeführt war, wird nach einer der Handelskammer zu Berlin vorliegenden Mitteilung bis auf weiteres verlängert. Näheres über die Frachtsätze ist im Verkehrsbüro der Berliner Handelskammer zu erfahren.

Verzeichnis der deutschen Aus- und Durchfuhrverbote. Die Handelskammer zu Berlin hat von ihrem „Verzeichnis der deutschen Aus- und Durchfuhrverbote aus Anlaß des Krieges" soeben eine neue (vierte) Ausgabe unter Berücksichtigung des neuesten Standes der Vorschriften herstellen lassen. Außer einem übersichtlichen alphabetischen Gesamtverzeichnis sämtlicher Verbote und Einzelverzeichnissen verschiedener wichtiger Warengruppen enthält die Druckschrift auch alle durch besondere Verfügungen bewilligten Ausnahmen, eine genaue Darstellung der Zollabfertigung und der bei Stellung von Ausfuhranträgen zu beobachtenden Förmlichkeiten. Die Drucksache kann zum Preise von 45 Pfg. und 10 Pfg. für Porto vom Verkehrsbüro der Handelskammer zu Berlin bezogen werden.

Chemische Werke Schuster & Wilhelmy Akt.-Ges., Reichenbach, O.-L. Ordentliche Hauptversammlung: 21. März 1916, früh, 9½ Uhr, im Hotel „Vier Jahreszeiten" in Görlitz.

Handelsregister-Eintragung.

Stettin. Bureau für technische Feuerungsanlagen Rich. Schneider G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Liquidators Richard Schneider ist beendet. Der Kaufmann Walter Wisniewski (Stettin) ist zum Liquidator bestellt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 10.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 9. März 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die vierte Kriegsanleihe.

Seit Kriegsbeginn wendet sich die Reichsfinanzverwaltung in regelmäßigen Zeitabschnitten an das gesamte Volk, an die Großkapitalisten und kleinen Sparer, an die Großindustrie und die Handwerker, an alle Erwerbs- und Berufskreise, um sich immer neue Mittel zur Wehrhaftmachung des Vaterlandes und zur Fortführung des Krieges bis zum siegreichen Ende zu holen. Das ist eine Bekundung der allgemeinen Wehrhaftigkeit, deren Inanspruchnahme ebenso selbstverständlich ist wie ihre Befolgung. Darüber herrscht im Deutschen Reich kein Zweifel. Niemand, der mit offenen Blicken die weltgeschichtlichen Ereignisse an sich vorüberziehen sieht, ist in Unkenntnis über die Bedeutung des Geldes bei diesen Geschehnissen. Er weiß, daß der Krieg nicht nur Geld kostet, sondern auch immer teurer wird. Heute muß Deutschland täglich fast das Doppelte der Summe aufwenden, die es in den Anfängen des gewaltigen Ringens um seine Existenz ausgegeben hat. Und daß die Aufbringung dieses notwendigen Aufwands nicht versage, ist eine der wesentlichen Vorbedingungen des Sieges. Die Feinde verkünden den Zusammenbruch der deutschen Finanzen. Wir aber werden ihnen beweisen, daß die Stützen ungebrochen sind und daß die Kraft des Volkes unerschöpfbar ist.

Im Zeichen unbedingter Gewißheit des militärischen Sieges der Zentralmächte erscheint die vierte deutsche Kriegsanleihe. Das ist die beste Vorbedingung des Erfolges. Und die Ausstattung der neuen Schuldverschreibungen ist wieder ein Beweis dafür, daß das Deutsche Reich für das, was es fordert, die entsprechende Gegenleistung zu bieten gewillt ist. Die vierte Kriegsanleihe stellt der deutschen Finanztechnik insofern ein glänzendes Zeugnis aus, als sie die erste Abweichung von dem fünfprozentigen Kriegszinsfuß bringt. Es erschien zweckmäßig, den Versuch mit der Einführung eines neuen Anleihetyps zu machen; und so entschloß sich die Reichsfinanzverwaltung, neben der fünfprozentigen Reichsanleihe wieder Reichsschatzanweisungen zur Wahl zu stellen, diesmal aber viereinhalbprozentige. Damit ist, was die Verzinsung betrifft, eine neue Art von Schuldverschreibungen in die Reihe der deutschen Reichs- und Staatsanleihen eingeführt, während die Art selbst bekannt und beliebt ist. Die beiden ersten Kriegsanleihen hatten gleichfalls Schatzanweisungen gebracht. Das erste Mal im festen Betrag von 1 Milliarde, auf die 1340 Millionen gezeichnet wurden; das zweite Mal, unbegrenzt, mit einem Zeichnungsergebnis von 775 Millionen. Bei der dritten Anleihe wurde das Doppelangebot unterbrochen, um jetzt wieder aufgenommen zu werden. Die Reichsschatzanweisung ist ein allgemein beliebtes Papier, das immer wieder seine Abnehmer findet. Und der Ausgabekurs von 95 Prozent bietet bei der Rückzahlung zu 100 Prozent einen sicheren Kursgewinn von 5 Prozent. Das ist ein Reiz, der nicht unterschätzt werden wird. Die reine Verzinsung des 4½ prozentigen Papiers beträgt 4,74 Prozent. Dazu ist aber der Verlosungsgewinn zu rechnen, der zum erstenmal am 1. Juli 1923 fällig wird. An diesem Tage beginnt die jährliche Rückzahlung der Schatzanweisungen zum Nennwert, nachdem die Auslosung jeweilig ein halbes Jahr vorher stattgefunden hat. Die Stücke, die zum ersten Rückzahlungstermin an die Reihe kommen, bringen also, nach rund 7 Jahren, einen Kursgewinn von 5 Prozent. Aufs Jahr berechnet: 0,71 Prozent, um die sich die jährliche Verzinsung von 4,74 auf 5,45 Prozent erhöht. Bei der Rückzahlung nach 8 Jahren (1. Juli 1924) sind es 5,36 Prozent, nach 9 Jahren (1. Juli 1925) 5.29, nach 10 Jahren (1. Juli 1926) 5,24 und selbst nach 16 Jahren (1. Juli 1932), im letzten Jahre der Auslosung, noch 5,05 Prozent. Die 4½ prozentigen Reichsschatzanweisungen gehen also während der ganzen Dauer ihrer Giltigkeit mit ihrem Zinsertrag nicht unter 5 Prozent. Die letzte Rückzahlung findet am 1. Juli 1932 statt. Wichtig ist, daß ein besonderes Entgegenkommen für die vorzeitig ausgelosten Stücke besteht. Die Schatzanweisungen, die vor dem 2. Januar 1932 ausgelost werden, können in eine viereinhalbprozentige Schuldverschreibung umgetauscht werden, die unkündbar ist bis zum Endtermin der Verlosungszeit, dem 1. Juli 1932. Statt der Barzahlung kann ein solcher Umtausch gewählt werden, der den großen Vorteil bietet, daß der Besitzer des Papiers möglichst lange im Genuß einer viereinhalbprozentigen Verzinsung bleibt, während es nicht sicher ist, ob nicht in der Zeit bis zum 1. Juli 1932 der allgemeine Zinsfuß wieder auf 4 Prozent zurückgegangen ist.

Die fünfprozentige Reichsanleihe wird diesmal
zu 98,50 Prozent angeboten.

Die Ermäßigung des Preises um ein halbes Prozent gegenüber dem Ausgabekurs der dritten Anleihe ist geschehen, um den Zeichnern einen Ausgleich für die um ein halbes Jahr kürzere Geltungsdauer der neuen Reichsanleihe zu bieten. Während die dritte Anleihe noch auf 9 Jahre unkündbar war, ist bei der vierten Ausgabe das Ziel des 1. Oktobers 1924 nur noch 8½ Jahre entfernt. So wird den Zeichnern für den verhältnismäßig geringen Zeitverlust ein ansehnlicher Vorteil in der Verbilligung des Erwerbspreises geboten. Dabei sei wieder hingewiesen, daß der Termin des 1. Oktober 1924 nur die Unkündbarkeit der Schuldverschreibungen durch das Reich festsetzt. Das Reich muß also bis dahin die fünf Prozent Zinsen zahlen und muß, wenn es sie von dem genannten Tage an nicht weitergewähren will, die Anleihe — und zwar zum Nennwert — zurückzahlen. Natürlich bleibt es ihm aber unbenommen, sie unter den alten Bedingungen über den 1. Oktober 1924 hinaus fortbestehen zu lassen. Auch ist von neuem darauf zu achten, daß die Unkündbarkeit der Anleihe, die einzig und allein einen Vorteil für den Zeichner darstellt, mit der Verwertbarkeit der Stücke nichts zu tun hat. Sie können jederzeit, wie jedes andere Wertpapier, durch Verpfändung zu Geld gemacht werden. Die neue fünfprozentige Reichsanleihe bietet bei dem Preis von 98,50 und dem Tilgungsgewinn von 1,50 Prozent eine Verzinsung von 5,07 plus 0,17 gleich 5,24 Prozent. Ein solcher Ertrag von einem Anlagepapier ersten Ranges, dessen Sicherheit durch die Macht und das Vermögen des Deutschen Reiches garantiert wird, setzt bei dem Käufer keinerlei Opfer voraus. Nach 19 Kriegsmonaten ist das Reich imstande, Schuldverschreibungen anzubieten, die ebenso würdige Zeugnisse seines Kredits wie vorteilhafte Kapitalsanlagen sind. Von einer Begrenzung der Anleihebeträge wurde, nach den guten Erfolgen der drei ersten Anleihen, sowohl für die Reichsanleihe wie für die Schatzanweisungen wiederum abgesehen. Immerhin könnte, bei sehr großem Zeichnungsergebnis, die Reichsfinanzverwaltung sich möglicherweise genötigt sehen, den Betrag der Schatzanweisungen zu begrenzen. Allen denen, die mit ihrer ganzen Zeichnung an der Anleihe beteiligt werden wollen, sei daher empfohlen, sich bei der Zeichnung auf Reichsschatzanweisungen, wie dies auf dem grünen Zeichnungsschein vorgesehen ist, damit einverstanden zu erklären, daß ihnen eventuell auch Reichsanleihe zugeteilt wird.

Die Bedingungen für den Zeichner sind mit den bekannten Bequemlichkeiten ausgestattet.

Die Dauer der Zeichnungen erstreckt sich wieder über einen Zeitraum von beinahe drei Wochen, und die Zahl der Zeichnungsstellen ist so groß, daß sie alle Wünsche und Wege umfaßt. Auch die Post nimmt wieder Anmeldungen an allen Schaltern entgegen, doch ist darauf zu achten, daß bei der Post Vollzahlung bis zum 18. April zu leisten ist, und daß nur Reichsanleihe, nicht auch Schatzanweisungen, bei der Post gezeichnet werden kann. Die Stückelung der fünfprozentigen Reichsanleihe und der Reichsschatzanweisungen ist wiederum auf die kleinsten Sparer zugeschnitten, und die Einzahlungen, auch für den kleinsten Betrag von 100 Mark, sind so verteilt, daß die sofortige Bereitschaft baren Geldes nicht nötig ist. Vom 31. März an können die zugeteilten Beträge voll bezahlt werden. Wer das nicht will, kann seine Einzahlungen an vier Terminen, vom 18. April bis 20. Juli leisten. Teilzahlungen werden nur in Beträgen für Nennwerte, die durch 100 teilbar sind, angenommen. Wer 100 Mark zeichnet, braucht erst am 20. Juli zu zahlen. Für die Zeit zwischen dem Zahlungstage und dem Beginn des Zinsenlaufes (1. Juli 1916) werden dem Zeichner Stückzinsen vergütet, und zwar auf die Reichsanleihe 5, auf die Schatzanweisungen 4½ Prozent. Wer Vollzahlung am 31. März leistet, bekommt die Stückzinsen auf 90 Tage, bei Zahlungen am 18. April auf 72 Tage, am 24. Mai auf 36 Tage. Diese Zwischenzinsen haben die Bedeutung, daß der in neuer Kriegsanleihe angelegte Betrag von dem Augenblick an Zinsen trägt, in dem er eingezahlt worden ist. Sowohl auf die Reichsanleihe als auf die Reichsschatzanweisungen werden die am 1. Mai 1916 fälligen 80 Millionen Mark 4proz. Schatzanweisungen des Reiches in Zahlung genommen, und zwar so, daß dem Besitzer 4 Prozent Zinsen vom Verrechnungstage bis zum Fälligkeitstage in Abzug gebracht werden. Er tritt dafür schon vom Verrechnungstage, statt vom 1. Mai, an in den Genuß der 5 oder 4½proz. Verzinsung. Unter normalen Umständen bekäme er das Geld für die 4proz. Schatzanweisungen erst am 1. Mai, könnte also mit dem Gelde, das er für sie erhält, erst von diesem Tage ab Kriegsanleihe bezahlen. Dieser Schwierigkeit wird er durch den Umtausch enthoben. Auch die im Laufe befindlichen unverzinslichen Schatzscheine des Reichs werden in Zahlung genommen.

Große Vorteile bietet die Eintragung der gezeichneten Reichsanleihe-Beträge ins Reichsschuldbuch. (Die Schatzanweisungen können nicht eingetragen werden.) Die Zeichnungen sind um 20 Pfennige für je 100 Mark billiger als die gewöhnlichen Stücke. Zudem gewinnt der Besitzer eines solchen Guthabens die Befreiung von jeglicher Sorge um die sichere Verwahrung und Verwaltung seines in Kriegsanleihe angelegten Vermögens und um die Einkassierung der Zinsen. Den Zeichnern von Stücken der Anleihe und von Schatzanweisungen bietet die Reichsbank den Vorteil kostenfreier Aufbewahrung und Verwaltung bis zum 1. Oktober 1917. Bis zum gleichen Termin ist auch die kostenfreie Aufbewahrung und Verwaltung der Stücke der früheren Kriegsanleihen verlängert worden.

Alles in allem genommen bietet die vierte Kriegsanleihe dem deutschen Volke wieder so viele Vorteile, daß einem jeden, auch unter dem Gesichtspunkte seines persönlichen Interesses, zur Zeichnung nur zugeraten werden kann. Es ist deshalb abermals ein großer Erfolg mit voller Bestimmtheit zu erwarten.

Die Glaseinfuhr im Südwestgebiete Rußlands.

Das Südwestgebiet Rußlands, reich an Waldungen und Mineralien, hat für die Entwicklung der Glasindustrie sehr günstige Bedingungen aufzuweisen. Der Mittelpunkt der Glasindustrie in diesem Gebiet ist das Gouvernement Wolhynien (das Gouvernement Kiew hat 5 Glasfabriken, Podolien gar keine).

Besonders günstig lagen für sie die Verhältnisse noch vor dem Bau der Eisenbahnen, da es in jener Zeit an bequemen Verkehrswegen und Absatzmärkten fehlte, die großen Waldungen des Landes reichlichen und außerordentlich wohlfeilen Heizstoff lieferten und das Glas trotz dieses wohlfeilen Heizstoffes ein verhältnismäßig teures Erzeugnis war.

Die Kosten für den Bau der Öfen und der Einrichtung der Glasfabriken waren bei der außerordentlich einfachen Herstellungsart sehr gering und verlangten nicht die Aufwendung großer Geldbeträge. Diese Umstände begünstigten die Entstehung einer großen Anzahl kleinerer Glasfabriken. Man hatte in jedem Dorfe des Gouvernements Wolhynien, besonders in den Kreisen Shitomir, Nowograd-Wolynsk, Rowno und Luzk je eine und zuweilen auch mehrere Glasfabriken errichtet. Seit dem Bau der Eisenbahnen und der Verminderung des Waldreichtums im Lande beginnt aber ihre Zahl merklich abzunehmen.

Das bedeutet jedoch noch nicht den Verfall der Glasindustrie, es nahm nur die Gesamtzahl der Fabriken ab, dafür stiegen die Umsätze, die Arbeitsleistung und die Zahl der beschäftigten Arbeiter. Besonders sichtlich machte sich diese Veränderung in der Glasindustrie im letzten Viertel des vorigen Jahrhunderts bemerkbar, wie aus folgender Zusammenstellung ersichtlich ist:

	Zahl der Fabriken	Zahl der Arbeiter		Erzeugung (in 1000 Rbl.	
		in allen Fabriken	durchschnittlich in einer Fabrik	in allen Fabriken	durchschnittlich in einer Fabrik
1883	30	458	15,2	180,5	6,0
1895	29	—	—	—	—
1900	20	1742	87,3	830,5	40,7
1908	21	2711	129,0	1549,2	73,6

Ungeachtet dieses verhältnismäßig schnellen Wachstums bleibt die Glasindustrie in Wolhynien doch fortgesetzt Kleinindustrie. Die Fabrikgebäude bestehen zumeist aus Holz, die Wasserversorgung geschieht aus einfachen Brunnen, die Beleuchtung mit Petroleum; Motoren sind sehr selten zu finden, Laboratorien für die Untersuchung der Rohstoffe fehlen vollständig, die Schmelzöfen sind von gewöhnlichster einfacher Bauart, die Heizungen für Holz eingerichtet, selten für Torf, der Flächenraum des Landbesitzes der Fabriken erreicht im Durchschnitt kaum 1 bis 3 Dessätinen, und die Erzeugung beläuft sich nur auf 10 000—35 000 Rubel.

Die Entwicklung der Glasindustrie in Wolhynien wird stark durch die fast ausschließlich pachtweise Ausnutzung der Glasfabriken gehemmt, da sie sich in den meisten Fällen in den Händen von Pächtern befinden, die keinerlei größere Mittel besitzen und sich mit einem geringen Gewinn zufrieden geben. Dieser Umstand hat daher auch die außerordentliche technische Rückständigkeit zur Folge. Die Erzeugnisse entsprechen denn auch der allgemeinen Herstellungsweise. Die Fabriken erzeugen hauptsächlich nur Gegenstände, zu deren Herstellung keine großen Aufwendungen verlangt werden. Es werden vorzugsweise Apotheken- und Lampengläser, Flaschen, Küchen- und Tafelgeschirr, Kristall- und in nicht unbedeutenden Mengen Tafel-, Fenster- und Spiegelglas angefertigt. Die Absatzmärkte für das Südwestgebiet sind der Kaukasus, Sibirien und Polen.

Die Ausfuhr dieser Gegenstände aus dem Gouvernement Wolhynien wächst fast ohne Unterbrechungen. Nur die Ausfuhr von Fensterglas in Scheiben nimmt ab, wie aus folgender Aufstellung zu ersehen ist:

Warengattung	1905	1906	1907
		1000 Rubel	
Fensterglas in Scheiben	12 507	14 179	12 919
Kristallgeräte und Flaschen	181 250	268 611	197 671
Lampengläser	99 548	170 671	176 207
Glasgeräte	104 203	156 622	195 955
Spiegelglas	1 080	1 428	2 304
Sonstige Erzeugnisse	22 254	24 079	25 577

	1908	1909	1910	1911
		1000 Rubel		
Fensterglas in Scheiben	11 052	8 521	7 535	5 351
Kristallgeräte und Flaschen	245 618	223 322	276 490	254 610
Lampengläser	283 802	274 445	—	—
Glasgeräte	225 927	—	347 075	341 930
Spiegelglas	1 559	—	—	—
Sonstige Erzeugnisse	30 593	–	—	234 161

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Zurücknahme von Anmeldungen.

32a. Sch. 47 119. Verfahren zum Bearbeiten breiter Stirnflächen von Glashohlkörpern. 12. 7. 15.

32b. Sch. 45 677. Verfahren zur Herstellung eines Glases, das chemischen Einwirkungen verhältnismäßig gut widersteht; Zus. z. Pat. 273 707. 11. 1. 15.

Versagung.

48c. W. 40 640. Verfahren zur Herstellung von Emailtrübungen durch Einwirkung von Wasserdampf auf Verbindungen der vierwertigen Elemente. 11. 8. 13.

Erteilungen.

21h. Gr. 8. 290 498. Verfahren zum Schmelzen von Zirkonoxyd, Thoroxyd oder anderen sehr hoch schmelzenden, bei mäßigen

Temperaturen noch nicht leitenden Stoffen, die zu den Leitern zweiter Klasse gerechnet werden. Dr. Emil Podszus, Neukölln, Schwarzastr. 1. 3. 12. 12. P. 29 917.

32a. Gr. 24. 290 401. Einrichtung zum Ziehen von Glaswalzen aus der geschmolzenen Masse und in kontinuierlichem Betrieb. Stephan Forgo, Budapest. 12. 3. 13. F. 37 705.

32a. Gr. 35. 290 606. Verfahren zum gasdichten Einschmelzen von Metalldrähten in Quarzglas oder ähnlich schwer schmelzende Gläser. Ehrich & Graetz, Berlin, u. Dr. Emil Podszus, Neukölln, Schwarzastr. 1. 16. 11. 13. E. 19 797.

32a. 12. 290 798. Glasflaschenblasmaschine für Handbetrieb. Glasmaschinenfabrik System Jean Wolf G. m. b. H., Brühl, Bez. Cöln. 25. 12. 13. G. 40 686.

32a. 2. 290 804. Glasschmelzofen mit Regenerativfeuerung. Wilhelm Hirsch, Radeberg i. Sa. 28. 1. 13. H. 67 814.

34l. Gr. 11. 290 321. Mit Vakuummantel versehene Flasche. Dr. S. Aschner, Charlottenburg, Dahlmannstr. 15. 13. 2. 15. A. 26 793.

35b. 290 091. Vorrichtung zum Heben, Senken und Fortschaffen von zerbrechlichen Gegenständen, insbesondere von Glasscheiben. Aktien-Gesellschaft der Spiegel-Manufacturen und chemischen Fabriken von St. Gobain, Chauny & Cirey, Zweigniederlassung Stolberg, Stolberg II, Rhld. 4. 6. 12. A. 22 258.

36b. 4. 290 811. Mit Gas und festen Brennstoffen beheizbarer Kachelofen. Hans Kämpe, Berlin, Gitschinerstr. 19. 1. 3. 14. K. 58 003.

42h. Gr. 23. 290 405. Absorptionsfilter aus Eisenoxydulglas. Max Hansen, Elberfeld, Ronsdorferstr. 22. 20. 7. 13. H. 63 067.

48c. 290 054. Verfahren zur Herstellung von Email-Glasur; Zus. z. Pat. 289 103. Westf. Stanz- und Emaillierwerke A.-G., vorm. J. & H. Kerkmann, Ahlen i. Westf. 4. 11. 13. W. 43 561.

48c. Gr. 4. 290 406. Ofen zum Emaillieren von Gegenständen aller Art, insbesondere aus Metall; Zus. z. Pat. 283 869. Wilhelm Hirsch, Radeberg i. Sa. 22. 8. 15. H 68 842.

Eingegangene Preislisten.

Annaburger Steingutfabrik Akt.-Ges. in Annaburg und Kolmar. Die in diesem Jahre herausgegebene neue Preisliste gibt auf 90 Seiten einen guten Überblick über den reichen Formenschatz des bekannten Werkes, zu dem man, um ein Bild von der Riesenzahl von Mustern zu gewinnen, die große Zahl verschiedener Dekore rechnen muß, über die die Liste keinen Aufschluß gibt. Die Ausstattung der Preisliste ist zweckentsprechend, und besonders angenehm ist es, daß jedes Blatt herausgenommen und neue leicht eingeschaltet werden können, wodurch den Händlern die Benutzung wesentlich erleichtert wird.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 13. Reißen des Porzellans im Glühofen. Ich bekomme immer viel gerissenes Porzellan aus dem Glühofen, ohne daß es mir gelingt, den Fehler zu beseitigen. Wie kann man das Reißen des Glühgeschirrs verhüten?

Antworten.

Zu Frage 10. Ersatz für Mennige und Borsäure. Dritte Antwort. Die Verwendung von Mennige und anderen Bleiverbindungen wie Bleiglätte und Bleiweiß zu Steingutglasuren läßt sich wohl umgehen. Bleifreie Steingutglasuren sind ja längst bekannt, und sie werden auch in der Praxis im Großen mehrfach angewendet. An Stelle der Bleiverbindungen wird in solchen bleifreien Glasuren teils Baryt als Flußmittel eingeführt, teils verwendet man blei- und barytfreie Alkalitonerdeglasuren, welche als Flußmittel Alkalien und Kalk, mitunter auch Magnesia enthalten. Besonders stark kalkhaltige Glasuren dieser Art erfordern aber einen hohen Tonerdegehalt, wenn sie durchsichtig bleiben sollen, andernfalls werden sie milchig getrübt. Die Alkalitonerdeglasuren erfordern ferner einen hohen Borsäuregehalt, wenn sie auf einem niederen Schmelzpunkt gehalten werden sollen, und für diese notwendige Borsäure gibt es keinen Ersatzstoff. Erforderlich für Glasuren dieser Art ist auch ein quarzreicher Scherben, besonders wenn die Glasuren alkalireich sind. Soll dagegen die Borsäure aus dem Glasurversatze ausgeschaltet werden, so wird die Glasur bleihaltig bleiben müssen, wenn sie einen niedrigen Schmelzpunkt behalten soll. Bleioxyd und Borsäure gleichzeitig können nur unter beträchtlicher Erhöhung der Schmelztemperatur der Glasur aus dieser ausgeschieden werden, wenn der Scherben eine solche Temperaturerhöhung überhaupt verträgt, was für einen Steingutscherben kaum anzunehmen ist, und naturgemäß wächst der Kohleverbrauch damit auch erheblich. Welcher Weg in dem angefragten Falle zu betreten ist, kann selbstverständlich nicht gesagt werden, weil die Fabrikation, um die es sich handelt, nicht bekannt ist. Wie aus dem Gesagten hervorgeht, wird die Lösung der Frage nicht allein auf technische Schwierigkeiten stoßen, sondern auch in jedem Falle eine Kostenfrage bleiben.

Zu Frage 11. Kohlenfeuerung für Ofenkacheln. Ich habe eine ganze Anzahl Öfen zum Brennen von weißer Begußware im freien Feuer gebaut, bin aber der Ansicht, daß die ausschließliche Verwendung von oberschlesischer Steinkohle nur bei sehr großer Vorsicht und bei Vollmuffelöfen möglich ist. Wenn Sie dagegen Braunkohlenbriketts oder böhmische Braunkohlen oder aber halb gut getrocknete deutsche Braunkohle und halb Steinkohle verwenden, so können Sie bei geeigneter Ofenbauart ganz vorzügliche Ergebnisse erzielen. Bei allen Kohlensorten müssen Sie aber darauf achten, daß der Schwefelgehalt nicht wesentlich über 1 v. H. steigt.

Zu Frage 12. Tonschlämmverfahren. Zum Schlämmen des Tones wird sich am besten ein Holzbottich eignen, in dem sich ein Quirl dreht. Der Ton wird in dem Bottich durch den Quirl in dem reichlich zugeführten Wasser aufgerührt, worauf man den Schlamm durch eine schwach geneigte Schlämmrinne, in der sich die groben Beimengungen absetzen, in im Freien liegende flache Sammelbassins leitet, in denen das überschüssige Wasser vom Erdboden aufgesogen wird. Ist der geschlämmte Ton genügend angesteift, so wird er in Kuchen ausgestochen und in den Tonkeller geschafft, wo er bis zur Verarbeitung lagert. Wenn der Ton ziemlich fett ist, dann empfiehlt es sich, ihn vor der Aufgabe auf den Quirl entweder zu trocknen, oder gründlich einzusumpfen, da er dann bedeutend leichter im Wasser zerfällt. Derartige Schlämmereieinrichtungen liefert jede Fabrik, die sich mit dem Bau keramischer Maschinen befaßt.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starb:
Landsturminfanterist Alfred Ahne, Glasmaler aus Steinschönau.

Ritter des Eisernen Kreuzes I. Klasse:
Landwehrmann Leo Lauter, Inhaber der Tapferkeitsmedaille in Gold, des Mecklenburger Verdienstkreuzes und der Rettungsmedaille, Betriebsleiter in den Internationalen Magnesitwerken in Rotterdam.

Ritter des Eisernen Kreuzes II. Klasse:
Ofensetzmeister Joh. Lugiert aus Bromberg.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Dem Porzellanfabrikbesitzer Karl Spitz in Brüx, dem Porzellanmaler August Christoph in Bonn, dem Keramiker Arno Kiechle in Landshut (Bayern) und dem Hafnermeister Christian Krebs in Augsburg wurde die Rote Kreuz-Medaille dritter Klasse verliehen.

Der Lagerist Johann Seidel feierte sein 25jähriges Arbeitsjubiläum in der Porzellanfabrik von Paul Müller in Selb.

Geschäftsgang im Ofengewerbe. Der Verband der Arbeitgeber des Töpfer- und Ofensetzgewerbes in der Kreishauptmannschaft Dresden (j. P.) hielt am 23. Februar seine ordentliche Hauptversammlung ab. Aus dem Jahresbericht ist zu entnehmen, daß der Geschäftsgang infolge des Krieges durch die allgemeine Stockung in Handel, Industrie und Gewerbe schwer zu leiden gehabt hat. Neubauten haben ganz gefehlt, und die Privatarbeiten waren auch geringer als in früheren Jahren. Die Verbandsmitglieder haben infolge der seit Ausbruch des Krieges gestiegenen Preise für alle Rohstoffe fast ohne Nutzen arbeiten müssen. Höhere Verkaufspreise als im Mindestverkaufssatz vorgesehen sind, konnten schon wegen des großen Wettbewerbs nicht erzielt werden. Der Verband sieht sich veranlaßt, die Mindestverkaufspreise für Öfen aller Art um 10 v. H. und für Kochmaschinen um 15 v. H. zu erhöhen.

Ton als Ersatz für Seife. Der Krieg zwingt auch zur Sparsamkeit mit Seife, und eine ganze Reihe Vorschläge hierzu sind schon gemacht worden. Der Geschichtsschreiber auf naturwissenschaftlichem Gebiet Hermann Schelenz in Kassel gibt den Rat, zur Tonerde, die bis ins klassische Altertum hinein neben Wasser und Lauge als Reinigungsmittel Verwendung fand, zurückzukehren. Ein Versuch mit weißem Ton wird zeigen, wie er, auf die genäßte Hand geschüttet und verrieben, sich seifenähnlich anfühlt, wie er reinigt, wie er die Haut keineswegs rauh, sondern angenehm weich und geschmeidig macht. Auch Wäsche kann mit dem Ton gereinigt werden. Schelenz berechnet, daß wenn jeder Deutsche monatlich 50 Gramm Seife sparen würde, dies 42 Millionen kg im Jahre ausmachen würde. Jedenfalls ist der Vorschlag, Ton als Seifenersatz zu verwenden, erwägenswert, umsomehr, da sich ja die Seife damit füllen, also strecken läßt.

Porzellanfabrik Langenthal Akt.-Ges., Langenthal, Schweiz. Trotz der schweren Zeit erzielte die Gesellschaft im abgelaufenen Geschäftsjahr einen Betriebsüberschuß von 32 290,44 Frs., der zur Tilgung des Verlustvortrages vom 31. 12. 1914 von 52 459,59 Frs. verwendet werden soll und diesen auf 20 169,15 Frs. ermäßigen wird.

Düsseldorfer Thonwarenfabrik, Akt.-Ges. in Düsseldorf-Reisholz. Die Hauptversammlung genehmigte den Abschluß für 1915, erteilte dem Vorstand und dem Aufsichtsrate Entlastung. Nach dem Bericht des Vorstandes trat im abgelaufenen Geschäftsjahr eine Besserung nicht ein. Die Tätigkeit der Gesellschaft ruhte fast vollständig, und die Gesellschaft sah sich deshalb veranlaßt, hauptsächlich infolge Einziehung der Arbeiter und Meister, den Betrieb gegen Ende des Jahres einzustellen. Es entstand ein Fabrikationsverlust von 25 169 M, der sich durch den Vortrag von 706 M auf

24 463 M ermäßigt. Für Zinsen waren 6100 M, an Geschäftsspesen 35 229 M, an Versicherungsgebühren 2833 M und für Abschreibungen 14 930 M aufzuwenden, so daß sich ein Gesamtverlust von 83 554 M ergibt, der auf neue Rechnung vorgetragen wird.

Porzellanfabrik Tirschenreuth Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 22. März 1916, vormittags 10 Uhr, im Generalversammlungsraume des Kgl. Notariats München V in München, Karlsplatz 10 I.

Ilmenauer Porzellanfabrik Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 23. März 1916, nachmittags 3 Uhr, im Geschäftssitzungszimmer zu Ilmenau.

Meißner Ofen- und Porzellanfabrik vorm C. Teichert. Ordentliche Hauptversammlung: 28. März 1916, nachmittags ½4 Uhr, im Fabrikgebäude.

Handelsregister-Eintragungen.

Muskau. Vereinigte Oberlausitzer Tonwarenfabriken, e. G. m. b. H. Die bisherigen Vorstandsmitglieder Alfred Meister und Otto Lehmann sind zu Liquidatoren bestellt. Die Genossenschaft ist aufgelöst.

Sommerfeld, Bz. Frankf. O. Roll & Kreutz, Ofen- und Tonwarenfabrik. An Stelle des verstorbenen Gesellschafters Karl Kreutz ist dessen Witwe, Margarete geb. Granz, als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft sind nur Frau Christiane Roll und Frau Margarete Kreutz ermächtigt.

Vietz. Vietzer Ofen- und Tonwarenfabrik Hermann Strunk. Der bisherige Gesellschafter Hermann Strunk ist alleiniger Inhaber der Firma.

Stuttgart. Deutsche Steinzeugwarenfabrik für Canalisation und chemische Industrie. Filiale Stuttgart, Verkaufsbureau für Württemberg und Hohenzollern, Hauptniederlassung in Friedrichsfeld. Die Prokura von Paul Kermas, Otto Raisig und Eduard Cronn ist erloschen. Dem Kaufmann Erich Baltzer (Mannheim) und Ludwig Muhl (Friedrichsfeld) ist Gesamtprokura erteilt. Direktor Otto Hoffmann ist infolge Tods aus dem Vorstand ausgeschieden. Zu Mitgliedern des Vorstands sind bestellt: Paul Kermas und Otto Raisig. Das Grundkapital ist um 350 000 M auf 2 850 000 M erhöht worden.

Obernzell (Hafnerzell). Vereinigte Schmelztiegel-Fabriken und Graphitwerke Josef Kaufmann, Georg Saxinger junior & Co. Die Prokura von Louis Herrmann ist gelöscht. Prokurist ist nun Kaufmann Karl Thurnwalder.

Glasindustrie.

Erhöhung der Glaspreise. Zu der der Tagespresse entnommenen Mitteilung in Nr. 8, daß die Vereinigung deutscher Hohlglasfabrikanten G. m. b. H. die Teuerungszuschläge für Preß- und Kristallglas bis auf 55 v. H. erhöht hätte, teilt uns die Vereinigung mit, daß sie im Dezember v. J. den Aufschlag auf die Rohpreise von 25 v. H. auf 40 v. H. erhöht habe. Es werden aber darauf wesentlich höhere Rabatte als früher gewährt. Diese Änderung der Preise bezieht sich nicht auf Preßglas und auch nicht auf Kristallglas.

Die belgische Glasindustrie. Die Wiederbelebung der belgischen Glasindustrie hat, wie man der Berl. Börsen-Ztg. schreibt, in den fortlaufenden Unstimmigkeiten zwischen Hüttenbesitzern und Belegschaften ein ernstes Hemmnis gefunden. Der Verband der Glasarbeiter, die „Union", ist nach Kräften bemüht, die Wiederaufnahme der Arbeitstätigkeit zu hintertreiben. Jetzt scheint allerdings der Widerstand der Belegschaften allmählich abzubröckeln; der gebieterisch an sie herantretenden Not gehorchend, stellen sich die Arbeiter wieder vereinzelt, und wenn nicht der Mangel an Glasstreckern andauern würde, so wären alle Vorbedingungen für eine regere Betriebstätigkeit gegeben. Während früher die Lohn- und Arbeitsbedingungen auf Grund einer gemeinsamen Prüfung durch die Verbände der Hüttenbesitzer und der Glasarbeiter festgesetzt wurden, haben die Hüttenbesitzer angesichts der unnachgiebigen Haltung der „Union verrière" ihre Absicht kundgegeben, fürderhin unmittelbar mit den Arbeitern zu unterhandeln. Auch die Leistungen für den Pensionsfonds sollen nicht mehr an den Verband, sondern an die Arbeiter gemacht werden. Die von den Glashütten angebotenen Löhne betragen für Glasbläser bei 20 monatlichen Arbeitstagen von 11 Stunden 425—500 Fr., d. i. durchschnittlich 23 Fr. für den Arbeitstag, für jugendliche Arbeiter 225—250 Fr., d. i. 12 Fr. für den Arbeitstag, für Glasstrecker 300—400 Fr., d. i. 17,50 Fr. für den Arbeitstag.

Gebrüder Stoevesandt Kommanditgesellschaft auf Aktien Rinteln. Ordentliche Hauptversammlung: 27. März 1916, mittags 12¼ Uhr, im Bankgebäude von Bernhd. Loose & Co. in Bremen.

Akt.-Ges. Glashüttenwerke Adlerhütten in Penzig. Ordentliche Hauptversammlung: 29. März 1916, mittags 12 Uhr, im Sitzungssaal des Bankhauses S. Bleichröder zu Berlin, Behrenstraße 62.

Rheinische Spiegelglasfabrik, Eckamp. Hauptversammlung: 3. April 1916, 12 Uhr, zu Aachen im Union-Hotel.

Handelsregister-Eintragungen.

Breitenstein a. Harz. Neu eingetragen wurde: H. Lamprecht. Inhaber: Frau Berta Winter, geb. Lamprecht (Dramburg in Pommern), Fräulein Luise Lamprecht (Dramburg), Fabrikbesitzer Emil Lamprecht (Breitenstein) und Witwe Marie Nicol, geb. Lamprecht, (Stettin). — Offene Handelsgesellschaft zum Betriebe der in Breitenstein im Harz, in Marienhütte bei Gnarrenburg und in Immenhausen bei Cassel belegenen Glasfabriken. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Fabrikbesitzer Emil Lamprecht ermächtigt, der jedoch die Hütten und Grundstücke ohne Zustimmung aller Gesellschafter nicht verkaufen darf.

Kunzendorf. Brandenburgische Tafelglashüttenwerke G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 5000 M erhöht, es beträgt jetzt 45 000 Mark. Zum weiteren Geschäftsführer ist der Kaufmann Paul Hartmann (Berlin-Grunewald) bestellt. Jeder der beiden Geschäftsführer ist zur Vertretung der Gesellschaft befugt. Sollten mehr als zwei Geschäftsführer vorhanden sein, so sind stets zwei Geschäftsführer gemeinschaftlich zur Vertretung der Gesellschaft befugt.

Berlin. „Triumph" Schockglas-Fabrikation G. m. b. H. Kaufmann Benno Futter ist nicht mehr Geschäftsführer.

Hartmanitz. Isak S. Bloch. Mit Zweigniederlassungen in Chumo und Frauental. Spiegel-, Stanniol- und Flaschenkapselfabrik. Simon Bloch sen. ist durch Tod ausgeschieden. Eingetreten ist Privatbeamter Richard Bloch. Jeder der beiden Gesellschafter Simon Bloch und Richard Bloch vertritt die Firma selbständig.

Königliche Weinberge bei Prag. Wenzel Mandelik, Glasschleiferei. An Stelle von Franz Brofta wurde Josef Chocholaty, (Königliche Weinberge, Safarikova ulice 5) als Aufsichtsperson bestellt.

Klein Schwadowitz bei Königgrätz. Ignaz Hejna, Glasmalerei. Die Geschäftsaufsicht ist aufgehoben.

Emailindustrie.

Sächsische Emaillier- und Stanzwerke vorm. Gebr. Gnüchtel, Akt.-Ges. in Lauter. Dem Geschäftsbericht entnehmen wir folgende Angaben: Das Geschäftsjahr 1915 stand unter dem allgemeinen Einfluß des Krieges. Trotzdem war es möglich, das Hauptwerk ebenso wie das im Jahre 1914 erworbene Zweigwerk nach Maßgabe der vorhandenen Arbeitskräfte auszunutzen und einen wesentlich höheren Jahresumsatz zu erzielen. Da die Verkaufspreise den gestiegenen Selbstkosten durchgehends angepaßt werden konnten, kann der Hauptversammlung die Auszahlung eines Gewinnanteils von 15 v. H. und die Verteilung des übrigen Reingewinnes gemäß nachfolgender Aufstellung vorgeschlagen werden: Reingewinn einschl. Vortrag aus 1914 (915 M) 637 286 M, Sonder-Rücklage 50 000 M, Vergütungen an Aufsichtsrat, Vorstand und Beamte 82 000 M, Freie Verfügungs-Rücklage 100 000 M, Kriegsunterstützungen 75 000 M, Stiftungen 50 000 M, Vortrag 92 786 M. In das Jahr 1916 ist das Werk mit einem verhältnismäßig großen Auftragbesand eingetreten, so daß für die nächsten Monate eine ausreichende Beschäftigung vorliegt.

Eisenhüttenwerk Thale, Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 25. März 1916, vormittags 10 Uhr, im Verwaltungsgebäude zu Thale a. Harz.

Handelsregister-Eintragung.

München. Ofen- & Herd-Industrie- & Handels-Gesellschaft m. b. H. in Liquidation. Liquidator Christian Heinlein ist gelöscht. Neubestellter Liquidator: Buchhalter Franz Xaver Seiberl (München).

Ausstellungen.

Stiftung. Aus dem Nachlasse von Käthe Krumwiede, der kürzlich verstorbenen Tochter des ehemaligen Fabrikbesitzers und Stadtrats Krumwiede (Brandenburg a. H.), sind dem Historischen Verein in Brandenburg a. H. u. a. Kristallgläser und eine wertvolle Tellersammlung für das Heimatmuseum überwiesen worden. Die Sachen sollen unter der Bezeichnung „Sammlung aus der Biedermeierzeit, gestiftet von Käthe Krumwiede" in einem besonderen Raume des Museums aufgestellt werden.

Schützengrabenfunde. Das Straßburger Altertumsmuseum entwickelt sich immer mehr zu einer Sammelstelle für Schützengrabenfunde. Diese stammen teils aus dem Elsaß, teils aus Frankreich. Es handelt sich um römische Sigillatafunde aus den Argonnen und um gallische Fibeln, Messer und Gefäße aus der Champagne. Die elsässischen Funde gehören allen Zeitabschnitten an und reichen von der älteren Steinzeit bis tief in die Zeiten, da die Franken im Elsaß Fuß faßten.

Kunstgewerbe.

Neuerwerbungen des Bayerischen National-Museums. In Heft 3/4 der Zeitschrift „Cicerone" berichtet Ph. M. Halm über Neuerwerbungen des Bayerischen National-Museums. Der keramischen Abteilung wurde als frühestes Stück ein frühislamischer Topf in kobaltblau irisierender Glasur mit dunklerer Palmettenverzierung (8.—10. Jahrhundert) zugeführt. Das leider nur in Bruchstücken vorhandene Stück stammt aus Raqqa. Ein sehr seltenes, wohl noch dem 14. Jahrhundert angehörendes Erzeugnis ist eine aus Augsburg stammende tadellos erhaltene Gesichtsurne, deren Henkel als Ohren mit Ohrringen gebildet sind. Zur Ausgestaltung der Sammlung bayerischer Porzellane wurden einige reizvolle Nymphenburger Arbeiten erworben, unter denen besonders eine Dame mit Fiaschetto von Franz Anton Bustelli hervorzuheben ist. Außerdem wurden ein Chinesenknabe von dem gleichen Künstler und eine Reihe Nymphenburger Gefäße erworben. Die Frankenthaler Erzeugnisse wurden durch einen Schaumlöffel und einen Putto bereichert. Der Sammlung Ansbacher Porzellane wurden zwei Tassen und eine Schale mit sehr feiner Bemalung, ferner ein unbemalter Bajazzo, eine bemalte Kindergruppe und eine Apollofigur einverleibt. Den reichsten Zuwachs erfuhr die Porzellansammlung durch ein Vermächtnis des Herrn Hugo von Hirsch auf Gereuth, die namentlich Erzeug-

nisse von Höchst, ferner von Meißen, Gera, Kloster Veilsdorf und Limbach vertritt. Die Abteilung der bayerischen Fayencefabriken wurde durch einige Nürnberger, Friedberger und Bayreuther Stücke vergrößert. Eine besonders glückliche Bereicherung der keramischen Abteilung ist ein Wandbrunnen in Hafnerkeramik aus Mühldorf a. I., für dessen Ursprung Wasserburg a. I. in Betracht kommt. Eine Fayenceplatte mit durchbrochenem Rand zeigt in der Mitte ein bischöfliches Wappen und dürfte alpenländischer Herkunft sein.

Verschiedenes.

Personalnachrichten. Der Geheime Baurat, Generaldirektor der Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg, Dr. Anton Ritter von Rieppel, Mitbegründer und erster Vorsitzender des Bayerischen Industriellenverbandes, wurde zum lebenslänglichen Reichsrat der Krone Bayern ernannt.

Schulgeldbefreiung für kriegsversehrte Fachschüler. Um bedürftigen und würdigen Kriegsversehrten den Besuch der gewerblichen Fachschulen zu erleichtern, soll ihnen laut Ermächtigung des preußischen Ministers für Handel und Gewerbe das Schulgeld ganz oder teilweise erlassen werden. Der Schulgelderlaß darf aber nur solchen kriegsversehrten Schülern gewährt werden, die nach ihrer Vorbildung und nach sachverständiger Berufsberatung durch die hierfür bestellten Kräfte der Kriegsversehrtenfürsorge sowie nach dem Urteil der Lehrkräfte der Anstalt sich zum Besuche der Fachschule eignen.

Italienisches Verbot des Warenverkehrs mit Österreich-Ungarn und dem Deutschen Reiche. Eine Verordnung des Generalstatthalters erklärt die Ein- und Durchfuhr der Waren österreichisch-ungarischen Ursprunges oder österreichisch-ungarischer Erzeugung ohne Rücksicht auf das Herkunftsland für verboten, ebenso den Handel zwischen Italien und dem Deutschen Reiche und die Einfuhr von Waren deutscher Erzeugung oder deutschen Ursprunges.

Elektro-Osmose-Akt.-Ges. in Berlin. Die mit einem Kapital von 3 Mill. M arbeitende Gesellschaft schreibt in ihrem Geschäftsbericht über das Jahr 1914/15 u. a. folgendes: „Der kurz nach Beginn des Berichtsjahres ausgebrochene europäische Krieg hat auf die Entwicklung unserer Gesellschaft hemmend eingewirkt. Die Fortsetzung unserer Arbeiten wurde durch die Einberufung fast aller unserer wissenschaftlichen und technischen Mitarbeiter außerordentlich erschwert. Hierdurch und durch andere mit dem Krieg in engstem Zusammenhang stehende Umstände mußte die Durchführung einer Anzahl unserer wissenschaftlich durchgearbeiteten und für den Großbetrieb reifen Verfahren zunächst zurückgestellt werden. Andererseits ist es uns gelungen, wenn auch mit großen Schwierigkeiten, neue erhebliche Fortschritte in den technisch-wissenschaftlichen Arbeiten herbeizuführen, durch die sich neue wichtige Anwendungsmöglichkeiten für unser Unternehmen erschließen. Die Karlsbader Kaolin-Elektro-Osmose-Akt.-Ges., deren Aktien sich zum größten Teil in unserem Besitz befinden, ist trotz der großen, durch den Krieg bedingten Erschwernisse während des Berichtsjahres in Betrieb genommen worden. Das Produkt der Fabrik findet guten Anklang, so daß sich die in dieses Unternehmen gesetzten Erwartungen erfüllen dürften." — Der aus dem Jahre 1913-14 übernommene Verlustvortrag von 591 500 M hat sich in 1914-15 weiter auf 886 897 M erhöht. In der Bilanz steht das Patente- und Erwerbskonto unter den Aktiven mit 1 591 986 M (1 500 000 M) verzeichnet, das Beteiligungskonto mit 603 927 M (547 083). Unter den Passiven stehen die Bankschuld mit 187 163 M, sonstige Kreditoren mit 78 044 M (i. V. Kreditoren mit 309 144 M). Die kürzlich abgehaltene Hauptversammlung genehmigte den Abschluß.

Birkenfelder Feldspatwerke Akt.-Ges. zu Ellweiler in Liquidation. Die Schlußrechnung ist genehmigt. Für eine Anzahl Aktien ist auf Schlußdividende verzichtet. Auf die übrigen entfällt eine Restausschüttung von 27 M auf die Aktie. Die Auszahlung erfolgt bei der Bank für Handel & Industrie, Niederlassung Neustadt a. d. Haardt gegen Rückgabe des Dividendenscheins Nr. 10 von 1915.

Handelsregister-Eintragungen.

Trier. Eduard Laeis & Co. G. m. b. H., Maschinenfabrik. Der Geschäftsführer Kommerzienrat Ernst Laeis ist als solcher durch Tod ausgeschieden.

Leipzig. Karl Tschörtner, Keramische Rohstoffe. Prokura ist der Buchhalterin Selma Marie Olga Klebs erteilt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Offene Stellungen.

Große Geschirrfabrik sucht tüchtigen

Dreher für große Flachgeschirre

und

Gießer für große Hohlgeschirre,

zum sofortigen Eintritt. Angebote unter **R T 2772** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Wir suchen zum möglichst baldigen Eintritt

je 1 jungen Mann

für Kontor und Lager.

A. Severin & Co., Bünde i. W., Großhandlung in Porzellan, Steingut und Glas.

Je ein tüchtiger

Aufglasurmaler

für Dekoration und leichte Blumen, sowie ein

Schleifer

bei gutem Verdienst zum möglichst sofortigen Eintritt für dauernde Beschäftigung gesucht.

Ludwig Wessel Akt.-Ges., Bonn.

Ein tüchtiger

Maschinenmeister

für keramischen Buntdruck, welcher selbständig arbeiten kann, für sofort gesucht.

Carl Krister, Porzellanfabrik, Waldenburg i. Schl.

Kapseldreher gesucht.

New-York & Rudolstadt Pottery Co., Rudolstadt.

Wir suchen für sofort einen geübten

Schleifer

für dauernde Beschäftigung. Angebote mit Angabe der Militärverhältnisse an die

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Brennhausmeister

für Fabrik sanitärer Spülwaren wird sofort aufgenommen. Angebote unter **R U 2775** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Betriebsassistent

für größere Steingutfabrik gesucht. Angebote unter **R V 2776** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

AEG

sucht für ihre Porzellanfabrik einen tüchtigen

zweiten Oberdreher und einen Aufseher

für die Putzerei und Glasiererei. Angebote mit Lebenslauf und Gehaltsansprüchen an

A E G - Fabriken, Hennigsdorf b. Berlin.

Größere Porzellanfabrik der feinen Geschirrbranche sucht zum baldigen Eintritt bei hohem Akkordlohn mehrere tüchtige

Unterglasurmaler,

welche in der Technik der Lösungs- und Staubfarben so eingerichtet sind, daß sie nach künstlerischen Originalen mit Verständnis arbeiten können. Angebote mit Angabe der Militärverhältnisse und früheren Tätigkeit unter **R S 2761** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Tüchtige Ränderer

finden dauernde lohnende Beschäftigung. Angebote mit Angabe bisheriger Tätigkeit an

Fritz Bensinger, Fabrik für Porzellandekoration, Mannheim.

Ein umsichtiger

Brennhausaufseher

von großer Porzellanfabrik der Geschirrbranche zum sofortigen Eintritt gesucht. Angebote mit Angabe der Militärverhältnisse und Gehaltsansprüche sowie der früheren Tätigkeit unter **R R 2760** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Mehrere Former

für Baukeramik auf dauernd gesucht.

Großherzogliche Majolika-Manufaktur, Karlsruhe i. B.

Formen-Einbauer,

gleichzeitig Scheiben-Modelleur, wird aufgenommen in der

k. k. priv. Porzellanfabrik von Fritzsche & Thein, Prag.

Einige tüchtige Giesser

für Klosetts und Waschtische werden für dauernde Beschäftigung bei gutem Verdienst gesucht. Gefl. Angebote unter **R Z 2723** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Als Leiter eines technischen Speziallaboratoriums wird ein hervorragend tüchtiger

Chemiker

mit langjähriger Tätigkeit in selbständigen Stellungen gesucht. Der Herr muß über besondere Kenntnisse und Erfahrungen in der Grob- und Feinkeramik, Mörtel- und Kunststeinindustrie, Feuerungsindustrie, Hüttenkunde, ingenieurtechnische Ausbildung, Praxis auf patentrechtlichem Gebiet verfügen, kaufmännisch veranlagt, sprachen- und schreibgewandt sein. — Angebote unter **R G 2740** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Größere Porzellanfabrik der feineren Geschirrbranche stellt noch einige

Maler

ein, die für Mattgoldbänder und Mattgoldstempel gut eingerichtet sind. Angebote mit Angabe der Militärverhälnisse unter **R St 2766** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Wir suchen zum sofortigen Eintritt einen zuverlässigen

Fakturisten

aus der Branche. Angebote mit Gehaltsansprüchen, Lebenslauf, Photographie und Angabe der Militärverhältnisse erbeten an

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau in Sa.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXIV. Jahrgang, Nr. 11.

Berlin, 16. März 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Leipziger Frühjahrsmesse.

Der große Wirtschaftskrieg, den unsere Feinde gegen uns führen, hat eine Bekämpfung der Leipziger Weltmessen ins Leben gerufen, die in der Gründung von Wettbewerbsunternehmungen in London und Lyon zum Ausdruck gekommen ist. Mit großem Aufwand von Druckerschwärze und durch zahlreiche Werbeagenten hat man in dem uns feindlichen wie im neutralen Auslande für die Beschickung und den Besuch dieser Veranstaltungen geworben und mit gewaltigem Redeschwall die Leipziger Messe totzuschreien versucht. Der Erfolg dieser lauten Werbetätigkeit scheint vorerst eine allgemeine Zungenlähmung und ein epidemischer Schreibkrampf zu sein, denn man hört und liest recht wenig mehr über diese feindlichen „Messen". Einige Hunderte von Ausstellern sollen in England wie in Frankreich den Lockrufen gefolgt sein; über die Zahl der Einkäufer schweigt man sich noch aus. In Lyon laufen allerdings fortgesetzt dicht besetzte Züge mit Fremden ein, aber dieser Zuzug ist wohl kaum erwartet und noch weniger erwünscht worden, denn es sind die Verwundeten aus den Kämpfen um Verdun. Der Donner der deutschen Geschütze hat der am 1. März eröffneten Lyoner Messe das Sterbelied gesungen. Etwas mehr Erfolg wird die Londoner Messe ja wohl haben, aber was sich in Leipzig im Laufe der Jahrhunderte entwickelt hat, das läßt sich auch in London nicht aus der Erde stampfen, umso weniger, als gerade dort die Verhältnisse für eine Messe so ungünstig wie nur möglich liegen. Jeder englische Fabrikant hat in London ein ständiges Musterlager, und alle diese vielen Musterlager befinden sich in demselben Stadtviertel. Hier findet der ausländische Einkäufer alles vereinigt, was er sucht; es fehlt jeder Anreiz zum Besuch einer an dem gleichen Platz einige Tage lang im Jahr abzuhaltenden Messe. Ebenso haben auch die Fabrikanten gar keine Veranlassung, die Kosten für die Unterhaltung dieser Musterlager durch Meßmusterlagermieten und die damit verbundenen erheblichen Unkosten noch zu erhöhen. Ganz ähnliche Gründe, wie sie gegen eine Verlegung der Leipziger Messen nach Berlin sprechen, liegen demnach auch in London vor.

Auch die in England und Frankreich unternommenen Versuche, im eigenen Lande Ersatz für die bisher aus Deutschland bezogenen Erzeugnisse zu schaffen, schrecken uns nicht. Derartige Treibhauspflanzen, die man unter dem Glasdache von Schutzzöllen künstlich zieht, können nie und nimmer mit den Gewächsen eines gesunden Ackerbodens in Wettbewerb treten. Der rauhe Wind deutschen Gewerbe- und Handelsfleißes wird nach Friedensschluß diesen künstlich gezüchteten kraftlosen Trieben ein jähes Ende bereiten.

Einen Erfolg haben die Messen in London und Lyon allerdings aufzuweisen: Sie haben in den breiten Massen des deutschen Volkes die Erkenntnis der großen Bedeutung der Leipziger Mustermessen für unser gesamtes Wirtschaftsleben geweckt; sie haben uns aufgerüttelt und zusammengeschweißt, alle kleinlichen Streitigkeiten, jede Kirchturmspolitik und Eigenbrödelei vernichtet. Dank dem Ansturm unserer Feinde gegen die Leipziger Messen sind sich heute alle beteiligten Kreise darüber einig, daß die Musterlagermessen keine Leipziger Angelegenheit, sondern eine Reichssache sind.

Wir wollen alte Streitfragen zwischen den Meßbehörden und den Meßbesuchern nicht neu aufrühren — die Streitaxt ist begraben —, aber wir dürfen daran erinnern, daß die Meßbestrebungen des feindlichen Auslandes die örtlichen Leipziger Meßbehörden zur Ein- und Umkehr bewogen haben. Die Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen hat diese versöhnliche Stimmung geschickt zu nützen gewußt und eine ganze Reihe von wertvollen Erleichterungen für die Besucher der Kriegsmessen durchgesetzt, die hier nicht nochmals aufgezählt zu werden brauchen. Durch diese Erleichterungen wurde die Abhaltung der Messen während des Krieges sichergestellt. Der Vorstand der Zentralstelle hat es auch erreicht, daß in dem vor der Gründung stehenden Meßamt, der künftigen Meßbehörde, neben den Vertretern des Rates und der Handelskammer der Stadt Leipzig das Reichsamt des Innern und die sächsische Regierung Sitz und Stimme haben, daß Aussteller und Einkäufer darin in einer Stärke vertreten sein werden, daß sie von Leipzig aus nicht überstimmt werden können. Wenn dieses Meßamt mit Befugnissen und Mitteln ausgestattet wird, die ihm eine großzügige Werbetätigkeit ermöglichen, wenn die Reichs- und Staatsbehörden auch in Zukunft die Messen in früher nicht gekanntem Maße unterstützen, dann haben wir dies den feindlichen Meßbestrebungen zu danken, und diesen Dank wollen wir unsern Feinden nicht schuldig bleiben.

Die an einen Ausweis der Leipziger Handelskammer gebundene Fahrpreisvergünstigung hat eine Übersicht über die Zahl der Meßbesucher ermöglicht, die früher nicht vorhanden war. Die auf diese Weise gewonnenen Zahlen geben an sich schon einen schlagenden Beweis für den Riesenerfolg der jetzt geschlossenen Frühjahrsmesse. Für 26 000 Besucher wurden Ermäßigungsscheine ausgestellt. Wie das Meßadreßbuch ausweist, hatten 2500 Verkäufer aus Deutschland und Österreich-Ungarn ihre Muster ausgestellt, das ist eine Zunahme von 300 gegen die Frühjahrsmesse und von 600 gegen die Herbstmesse des vorigen Jahres. Diese Steigerung ist eingetreten trotz der Beschlagnahme verschiedener Rohstoffe, die einigen Industriezweigen die Aufrechterhaltung ihrer Betriebe stark erschwerte. Gewiß ein beredtes Zeichen für die Leistungsfähigkeit der deutschen Industrie während des Krieges. Nicht weniger als 5000 Besucher waren aus dem Auslande herbeigeeilt, davon etwa die Hälfte aus Österreich-Ungarn, je 700 aus Dänemark und den Niederlanden, je 350 aus der Schweiz und Schweden, 200 aus Norwegen, 100 aus Belgien und je 50 aus Russisch Polen, Luxemburg und den Balkanstaaten. Auch einige Amerikaner hatten sich durch die von England unterbundene Beförderungsmöglichkeit der Güter nicht vom Besuche der Messe abhalten lassen. Bedenkt man, daß sehr viele Ausländer aus Unkenntnis von der Fahrpreisvergünstigung keinen Gebrauch gemacht haben und bei den hier gemachten Angaben nicht berücksichtigt werden konnten, daß auch zahlreiche deutsche Einkäufer sich erst so spät zum Besuche der Messe entschlossen, daß sie sich den Ausweis nicht mehr beschaffen konnten, so wird es klar, daß die hier angegebenen Zahlen durch den tatsächlichen Besuch noch erheblich übertroffen werden. Jedenfalls beweisen sie, daß der Fremdenzustrom gegenüber dem Besuch der Messen vor dem Kriege nicht wesentlich zurückgeblieben ist, ein Erfolg, der den Feinden unseres Wirtschaftslebens zu denken geben sollte.

Dem Besucher der Messe bot sich das gleiche Bild geschäftigen Treibens wie bei einer gut besuchten Friedensmesse. Sämtliche Kaufhäuser waren voll besetzt, und wo sich in vereinzelten Fällen einmal eine kleine Lücke zeigte, da verschwand sie unter

der erdrückenden Fülle der überall ausgestellten Muster. Alle Aussteller zeigten die gewohnte Reichhaltigkeit, und die zahllosen Neuheiten lieferten den Beweis, daß es der deutschen Industrie gelungen ist, die Schwierigkeiten, unter denen sie während des Krieges arbeiten muß, erfolgreich zu überwinden. In den Gängen und in den Musterräumen drängten sich die Käufer, und daß sie nicht nur zum Sehen nach Leipzig gekommen waren, das erkannte man leicht an den ohne Unterbrechung über das Papier gleitenden Bleistiften der Verkäufer, die eifrig beschäftigt waren, die Aufträge zu buchen. So sah man überall, wohin man kam, zufriedene Gesichter und geschäftige Tätigkeit. Ja, man erfuhr aus den Gesprächen, daß es in vielen Fällen den Fabrikanten gar nicht so leicht werden wird, die Fülle von Aufträgen, die sie einheimsten, so rasch auszuführen, wie es die Käufer wünschen. Man kann im allgemeinen sagen, daß die Nachfrage größer war als das Angebot. Einzelne Porzellanfabriken konnten Aufträge für weißes Porzellan überhaupt nicht mehr annehmen. Wenn man auch den Umstand berücksichtigt, daß die Fabriken während des Krieges nur mit halber Kraft arbeiten können, so wird diese Fabrikationseinschränkung doch durch das unterbundene Überseegeschäft und die Sperrung der Märkte in den feindlichen Ländern mehr als aufgewogen, und das Inland wie die verbündeten Staaten und das angrenzende neutrale Ausland haben eine Kaufkraft gezeigt, die teilweise größer als vor dem Kriege ist. Dazu kommt, daß die Nachfrage sich nicht etwa nur den unentbehrlichen Gebrauchsgegenständen zuwandte, sondern auch ganz besonders bessere Ziergeräte umfaßte; und hier waren es gerade die teuersten Stücke, die die Käufer anzogen. Diese auffallende Erscheinung findet vielleicht ihre Erklärung teilweise in der Metallbeschlagnahme, durch die der Kreis der teuern Geschenkartikel stark eingeengt ist. So fanden feine Luxuskeramiken ebenso wie schwere Kristallschliffe willige Käufer. Die starke Kauflust des Auslandes wird darauf zurückgeführt, daß die feindlichen Länder nur langsam und zu erheblich höheren Preisen liefern, als sie in Deutschland gefordert werden. Es mag ja außerdem ein Teil der vom Auslande gekauften Waren unter neutraler Flagge in Feindesland wandern, aber das würde nur beweisen, wie unentbehrlich die Erzeugnisse deutschen Gewerbefleißes sind und wie wenig wir die angedrohte Sperrung der feindlichen Märkte nach Friedensschluß zu fürchtn haben.

Eine Besprechung der zahlreichen Neuheiten ist im Rahmen dieses Meßberichtes nicht gut möglich. Es sei daher nur darauf hingewiesen, daß der Krieg die Entdeckung des deutschen Kristall- und Schleifglases herbeigeführt hat. Man stellt erstaunt fest, daß die fehlenden ausländischen Erzeugnisse, die bisher den Markt beherrschten, gar nicht vermißt werden, da die deutschen Hütten vollkommen Gleichwertiges liefern. Im übrigen hat die Abkehr von den zarten, verschwommenen, farblosen Verzierungen, die als mißverstandenes „Kopenhagen" die große Mode waren, weitere Fortschritte gemacht. Schon vor dem Kriege machte sich die Sehnsucht nach der Farbe bemerkbar; jetzt findet man überall wieder kräftige, leuchtende, ungebrochene Farben, und es ist zu hoffen, daß die wieder erwachte Farbfreudigkeit dauernd das Feld behaupten wird.

Mit stolzer Genugtuung können wir auf den großen Erfolg der vierten Kriegsmesse zurückblicken. Ein Volk, das im Riesenkampfe gegen eine Welt die Kraft hat, Industrie und Handel auf einer solchen Höhe zu erhalten, das ist nicht zu besiegen, weder durch die Waffen, noch durch den Wirtschaftskrieg unserer Feinde. T.

Merkblatt zur vierten Kriegsanleihe.

4½ prozentige Deutsche Reichsschatzanweisungen.

5 prozentige Deutsche Reichsanleihe, unkündbar bis 1924.

Mehr als achtzehn Monate sind verstrichen seit Beginn des gewaltigen Krieges, der dem deutschen Volke von seinen Feinden in unerhörtem Frevel aus Neid-, Rach- und Eroberungssucht aufgezwungen worden ist. Harte Kämpfe waren bei der Überzahl der Feinde zu bestehen. So schwer und blutig auch das Ringen war, unsere Truppen haben das Höchste geleistet und sich mit unvergänglichem Ruhm bedeckt. Auf allen Kriegsschauplätzen in West und Ost haben sie glänzende Waffenerfolge errungen, an ihrer todesmutigen Tapferkeit sind die mit allen Mitteln ins Werk gesetzten Angriffe der Feinde zerschellt. Die Feinde sind jedoch noch nicht niedergerungen, schwere Kämpfe stehen uns noch bevor, aber wir sehen diesen mit zuversichtlichem Vertrauen auf unsere Kraft und unser reines Gewissen entgegen. Auch das hinter der Front kämpfende deutsche Volk hat sich allen durch den Krieg hervorgerufenen wirtschaftlichen Erschwernissen durch Fleiß und Sparsamkeit, durch Einteilung und Organisation gewachsen gezeigt; es wird auch fernerhin in Selbstzucht und fester Entschlossenheit durchhalten bis zum siegreichen Ende.

Der Krieg hat fortgesetzt hohe Anforderungen an die Finanzen des Reichs gestellt. Es liegt daher die Notwendigkeit vor, eine vierte Kriegsanleihe auszuschreiben.

Ausgegeben werden 4½ prozentige auslosbare Reichsschatzanweisungen und 5 prozentige Schuldverschreibungen der Reichsanleihe. Die Schatzanweisungen werden eingeteilt in 10 Serien, die von 1923 ab jährlich am 1. Juli fällig werden, nachdem die Auslosung der einzelnen Serie 6 Monate vorher stattgefunden hat. Der Zeichnungspreis ist für die Schatzanweisungen auf 95 v. H. festgesetzt. Da die Schatzanweisungen eine Laufzeit von durchschnittlich 11½ Jahren besitzen, so stellt sich im Durchschnitt die wirkliche Verzinsung etwas höher als auf 5 v. H. Dabei besteht die Aussicht, im Wege einer früheren Auslosung und Rückzahlung zum Nennwert noch einen beträchtlichen Kursgewinn, bestehend in dem Unterschied zwischen dem Nennwert und dem Ausgabekurs von 95 v. H., zu erzielen. Dem Inhaber der ausgelosten Schatzanweisung soll aber auch das Recht zustehen, an Stelle der Einlösung die Schatzanweisung als 4½ prozentige Schuldverschreibung zu behalten, und zwar ohne daß sie ihm vor dem 1. Juli 1932 gekündigt werden könnte.

Der Zeichnungspreis für die fünfprozentigen Schuldverschreibungen der Reichsanleihe beträgt 98,50 Mark, bei Schuldbucheintragungen 98,30 Mark für je 100 Mark Nennwert. Die Schuldverschreibungen sind wie bei den vorangegangenen Kriegsanleihen bis zum 1. Oktober 1924 unkündbar, d. h. sie gewähren bis zu diesem Zeitpunkt einen fünfprozentigen Zinsgenuß, ohne daß ein Hindernis bestände, über sie auch schon vor dem 1. Oktober 1924 zu verfügen. Da die Ausgabe 1½ v. H. unter dem Nennwert erfolgt und außerdem die Rückzahlung zum Nennwert nach einer Reihe von Jahren in Aussicht steht, so ist die wirkliche Verzinsung höher als 5 v. H.

Schatzanweisungen und Schuldverschreibungen sind nach den angegebenen Bedingungen im ganzen betrachtet als gleichwertig anzusehen. Beide Arten der neuen Kriegsanleihe können als eine hochverzinsliche und unbedingt sichere Kapitalanlage allen Volkskreisen aufs wärmste empfohlen werden.

Für die Zeichnungen ist in umfassendster Weise Sorge getragen. Sie werden bei dem Kontor der Reichshauptbank für Wertpapiere in Berlin (Postscheckkonto Berlin Nr. 99) und bei allen Zweiganstalten der Reichsbank mit Kasseneinrichtung entgegengenommen. Die Zeichnungen können aber auch durch Vermittlung der Königlichen Seehandlung (Preußische Staatsbank) und der Preußischen Zentral-Genossenschaftskasse in Berlin, der Königlichen Hauptbank in Nürnberg und ihrer Zweiganstalten sowie sämtlicher deutschen Banken, Bankiers und ihrer Filialen, sämtlicher deutschen öffentlichen Sparkassen und ihrer Verbände, bei jeder deutschen Lebensversicherungsgesellschaft und jeder deutschen Kreditgenossenschaft, endlich für die Schuldverschreibungen der Reichsanleihe bei allen Postanstalten am Schalter erfolgen. Bei solcher Ausdehnung der Vermittlungsstellen ist den weitesten Volkskreisen in allen Teilen des Reichs die bequemste Gelegenheit zur Beteiligung geboten.

Wer zeichnen will, hat sich zunächst einen Zeichnungsschein zu beschaffen, der bei den vorgenannten Stellen, für die Zeichnungen bei der Post bei der betreffenden Postanstalt, erhältlich ist und nur der Ausfüllung bedarf. Auch ohne Verwendung von Zeichnungsscheinen sind briefliche Zeichnungen statthaft. Die Scheine für die Zeichnungen bei der Post haben, da bei ihnen nur zwei Einzahlungstermine in Betracht kommen, eine vereinfachte Form. In den Landbestellbezirken und den kleineren Städten können diese Zeichnungsscheine durch den Postboten bezogen werden. Die ausgefüllten Scheine sind in einem Briefumschlag mit der Adresse „an die Post" entweder dem Postboten mitzugeben oder ohne Marke in den nächsten Postbriefkasten zu stecken.

Das Geld braucht man zur Zeit der Zeichnung noch nicht sogleich zu zahlen; die Einzahlungen verteilen sich auf einen längeren Zeitraum. Die Zeichner können vom 31. März ab jederzeit voll bezahlen. Sie sind verpflichtet:

30 v. H. des zugeteilten Betrages spätestens am 18. April 1916,
20 „ „ „ „ „ „ 24. Mai 1916,
25 „ „ „ „ „ „ 23. Juni 1916,
25 „ „ „ „ „ „ 20. Juli 1916

zu bezahlen. Im übrigen sind Teilzahlungen nach Bedürfnis zulässig, jedoch nur in runden, durch 100 teilbaren Beträgen. Auch die Beträge unter 1000 Mark sind nicht sogleich in einer Summe fällig. Da die einzelne Zahlung nicht geringer als 100 Mark sein darf, so ist dem Zeichner kleinerer Beträge, namentlich von 100, 200, 300 und 400 Mark, eine weitgehende Entschließung darüber eingeräumt, an welchen Terminen er die Teilzahlung leisten will. So steht es

demjenigen, welcher 100 Mark gezeichnet hat, frei, diesen Betrag erst am 20. Juli 1916 zu bezahlen. Der Zeichner von 200 Mark braucht die ersten 100 Mark erst am 24. Mai 1916, die übrigen 100 Mark erst am 20. Juli 1916 zu bezahlen. Wer 300 Mark gezeichnet hat, hat gleichfalls bis zum 24. Mai 1916 nur 100 Mark, die zweiten 100 Mark am 23. Juni, den Rest am 20. Juli 1916 zu bezahlen. Es findet immer eine Verschiebung zum nächsten Zahlungstermin statt, solange nicht mindestens 100 Mark zu bezahlen sind.

Wer bei der Post zeichnet, muß bis spätestens zum 18. April d. J. Vollzahlung leisten, soweit er nicht schon am 31. März einzahlen will.

Der erste Zinsschein ist am 2. Januar 1917 fällig. Der Zinsenlauf beginnt also am 1. Juli 1916. Für die Zeit bis zum 1. Juli 1916, frühestens jedoch vom 31. März ab, findet der Ausgleich zugunsten des Zeichners im Wege der Stückzinsberechnung statt, d. h. es werden dem Einzahler bei der Anleihe 5 v. H. Stückzinsen, bei den Schatzanweisungen 4½ v. H. Stückzinsen von dem auf die Einzahlung folgenden Tage ab im Wege der Anrechnung auf den einzuzahlenden Betrag vergütet. So betragen die 5 v. H. Stückzinsen auf je 100 Mark berechnet: für die Einzahlungen am 31. März 1916 1,25 Mark, für die Einzahlungen am 18. April 1916 1 Mark, für die Einzahlungen am 24. Mai 1916 0,50 Mark. Die 4½ v. H. Stückzinsen betragen für die Einzahlungen zu den gleichen Terminen auf je 100 Mark berechnet: 1,125 Mark, 0,90 Mark und 0,45 Mark. Auf Zahlungen nach dem 30. Juni hat der Einzahler die Stückzinsen vom 30. Juni bis zum Zahlungstage zu entrichten.

Bei den Postzeichnungen werden auf bis zum 31. März geleistete Vollzahlungen Zinsen für 90 Tage, auf alle anderen Vollzahlungen bis zum 18. April, auch wenn sie vor diesem Tage geleistet werden, Zinsen für 72 Tage vergütet.

Für die Einzahlungen ist nicht erforderlich, daß der Zeichner das Geld bar bereitliegen hat. Wer über ein Guthaben bei einer Sparkasse oder einer Bank verfügt, kann dieses für die Einzahlungen in Anspruch nehmen. Sparkassen und Banken werden hinsichtlich der Abhebung namentlich dann das größte Entgegenkommen zeigen, wenn man bei ihnen die Zeichnung vornimmt. Besitzt der Zeichner Wertpapiere, so eröffnen ihm die Darlehenskassen des Reichs den Weg, durch Beleihung das erforderliche Darlehen zu erhalten. Für diese Darlehen ist der Zinssatz um ein Viertelprozent ermäßigt, nämlich auf 5¼, während sonst der Darlehenszinssatz 5½ v. H. beträgt. Die Darlehensnehmer werden hinsichtlich der Zeitdauer des Darlehens bei den Darlehenskassen das größte Entgegenkommen finden, gegebenenfalls im Wege der Verlängerung des gewährten Darlehens, so daß eine Kündigung zu ungelegener Zeit nicht zu besorgen ist.

Die am 1. Mai d. J. zur Rückzahlung fälligen 4prozentigen Deutschen Reichsschatzanweisungen von 1912 Serie II werden — ohne Zinsschein — bei der Begleichung zugeteilter Kriegsanleihen zum Nennwert unter Abzug der Stückzinsen bis 30. April in Zahlung genommen. Der Einreicher erlangt damit zugleich einen Zinsvorteil, da die ihm zugutekommenden Stückzinsen der Kriegsanleihe 5 v. H. oder 4½ v. H. betragen, während die von dem Nennwert der Schatzanweisungen abzuziehenden Stückzinsen nur 4 v. H. ausmachen.

Wer für die Reichsanleihe Schuldbuchzeichnungen wählt, genießt neben einer Kursvergünstigung von 20 Pfennig für je 100 Mark alle Vorteile des Schuldbuchs, die hauptsächlich darin bestehen, daß das Schuldbuch vor jedem Verlust durch Diebstahl, Feuer oder sonstiges Abhandenkommen der Schuldverschreibungen schützt, mithin die Sorge der Aufbewahrung beseitigt und außerdem alle sonstigen Kosten der Vermögensverwaltung erspart, da die Eintragungen in das Schuldbuch sowie der Bezug der Zinsen vollständig gebührenfrei erfolgen. Die Zinsen können insbesondere auf Antrag auch regelmäßig und kostenlos einer bestimmten Sparkasse oder Genossenschaft überwiesen oder übersandt werden. Nur die spätere Ausreichung der Schuldverschreibung, die jedoch nicht vor dem 15. April 1917 zulässig sein soll, unterliegt einer mäßigen Gebühr. Angesichts der großen Vorzüge, welche das Schuldbuch gewährt, ist eine möglichst lange Beibehaltung der Eintragung dringend zu raten.

Der dargelegte Anleiheplan läßt erkennen, daß sowohl in den auslosbaren 4½ prozentigen Schatzanweisungen als auch in den 5 prozentigen Schuldverschreibungen der Reichsanleihe sichere und gewinnbringende Vermögensanlagen dargeboten werden. Es ist die Pflicht eines jeden Deutschen, nach seinen Verhältnissen und Kräften durch möglichst umfangreiche Zeichnung zu einem vollen Erfolg der Anleihe beizutragen, der demjenigen der früheren Anleihen nicht nachsteht. Das deutsche Volk hat bei diesen Anleihen glänzende Beweise seiner Finanzkraft und des unbeugsamen Willens zum Siege gegeben. Es darf daher bestimmt erwartet werden, daß jeder für diese Kriegsanleihe auch die letzte freie Mark bereitstellt. Im Wege der Sammelzeichnungen (Schulen, gewerbliche und sonstige Betriebe) können auch geringe Beträge des Einzelnen verfügbar gemacht werden. Auch auf die kleinste Zeichnung kommt es an. Gedenke jeder der Dankesschuld gegenüber den draußen kämpfenden Getreuen, die für die Daheimgebliebenen täglich ihr Leben einsetzen. Jeder steuere bei, damit das große Ziel eines ehrenvollen und dauernden Friedens bald erreicht werde. Zu solcher Krönung des Werkes beizutragen, ist die dringende Forderung des Vaterlandes.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Erteilungen.

48d. Gr. 2. 290 407 Beizerei mit Flüssigkeitstransport, bei der die zu beizenden Gegenstände dauernd in ihren Transportgefäßen bleiben. Dr. Otto Fuchs, Brünn. 28. 8. 15. F. 40 197.

64a. 290 058. Abnehmbarer Sicherheitsbügelverschluß für Flaschen, Einlegegläser und andere Gefäße. Paul Kraemer, Friedland, Bez. Oppeln. 7. 10. 13. K. 56 359.

70c. Gr. 5. 290 589. Tintenfaß mit einer den Eintauchtrichter nach erfolgtem Eintauchen der Feder selbsttätig sofort wieder schließenden Ventilkugel. Willy Schirm, Königsberg i. Pr., Hintere Vorstadt 58. 10. 2. 14. Sch. 46 167.

80b. 4. 290 799. Verfahren, bindungsträge Magnesia durch Behandeln mit Wasserdampf zu beleben. Dr. Friedrich Grundmann u. Magnesit-Industrie Akt.-Ges., Budapest, Ungarn. 18. 6. 12. G. 36 913.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 14. Feuerfestes Kochgeschirr. Ich möchte die Fabrikation gelbbraunen feuerfesten Kochgeschirres aufnehmen. Welche Tone eignen sich dazu am besten und wer liefert solche? Ein Langmuffelofen ist zur Verfügung. Wie hoch muß eine gute Ware gebrannt werden? Welche Glasurversätze eignen sich dazu?

Frage 15. Prüfung von Emailschildern auf Wetterfestigkeit. Gibt es eine Säure oder Ätze, mit der man feststellen kann, ob die Farben eines Emailschildes den Einflüssen der Luft und des Lichtes standhalten?

Antworten.

Zu Frage 11. Kohlenfeuerung für Ofenkacheln. Zweite Antwort. Für weiße Begußkacheln eignet sich bei Kohlenfeuerung am besten ein Muffelofen, in dem das Gut vor Reduktionsfeuer und Flugasche am sichersten geschützt ist. Jede langflammige Kohle ist für einen solchen Ofen verwendbar, auch Industriebriketts, wie sie z. B. aus dem Senftenberger Becken geliefert werden. Eingehende Angaben lassen sich, ohne den vorhandenen Betrieb und die Ofeneinrichtungen zu kennen, nicht machen.

Dritte Antwort. Für Ihren Zweck eignen sich oberschlesische Steinkohlen, böhmische Braunkohlen, Braunkohlenbriketts, ferner auch Torf sehr gut. Ich verwende seit Jahren die böhmische Braunkohle „Bernhard-Schacht", Falkenau a. d. Eger, und bin sehr damit zufrieden. Am besten bauen Sie zur Fabrikation von Ofenkacheln offene oder geschlossene Muffeln.

Zu Frage 12. Tonschlämmverfahren. Zweite Antwort. Da es sich um das Schlämmen fetter Tonmassen handelt und Kraft vorhanden ist, so würde es am besten sein, einen kontinuierlich arbeitenden Tonauflöser, d. h. eine Schlämmühle anzuwenden, die aus einem Holzgehäuse besteht, in dem sich eine horizontale, mit Schlagleisten versehene Welle bewegt. Der Ton wird durch eine Einfüllöffnung, einen Holztrichter, in die Mühle gegeben, der durch eine Rohrleitung das erforderliche Wasser zugeführt wird. Nach erfolgtem guten Aufschlämmen des Tones wird durch einen Ablaßhahn, der sich an dem der Einfüllöffnung entgegengesetzten Ende des Holzgehäuses befindet, der Schlamm in ein Klopfsieb abgelassen. Je trockner die in die Mühle gegebenen Tone sind, desto leichter und schneller erfolgt das Schlämmen. Die in der Mühle zurückbleibenden Sandrückstände müssen je nach Erfordern entfernt werden.

Zu Frage 13. Reißen des Porzellans im Glühofen. Im Glühofen des Porzellanbrandes kommen zwei Arten Risse im Glühgeschirr vor. Die eine Art kennzeichnet sich als einen klaffenden Spalt, die andere als feiner, oft kaum sichtbarer dicht geschlossener Sprung, der beim Anschlagen an den Gegenstand einen klirrenden oder klappernden Ton veranlaßt, und der häufig erst beim Glasieren nach dem Eintauchen in die Glasur wahrgenommen wird. Die offenen

Spalte entstehen durch fehlerhaftes unvorsichtiges Umgehen beim Einfüllen in die Kapseln, teils auch dadurch, daß die Ware noch zu feucht in den Brand gegeben wurde. Die feinen geschlossenen klirrenden Risse aber sind Kühlrisse. Aus der beschriebenen Art der Entstehung der Risse ergibt sich das Verfahren zur Vermeidung derselben von selbst.

Zweite Antwort. Das Reißen des Porzellans im Glühofen wird oft durch zu schnelles Öffnen derselben nach dem Brande verursacht. Ich empfehle Ihnen daher, den Glühofen möglichst einen ganzen oder, wenn das nicht angängig ist, wenigstens einen halben Tag länger als bisher geschlossen zu halten. Um den Betrieb nicht zu stören, ist dazu allerdings nötig, daß Sie für Vorrat in Glühgeschirr sorgen und deshalb die nächsten Öfen recht voll setzen. Wenn aber das Reißen hauptsächlich bei Tellern und Schalen eintritt, so helfen Sie dem Reißen am besten dadurch ab, daß Sie diese Sachen nicht in so hohen Stößen wie bisher in die Kapseln füllen, denn durch die hohen Stöße werden die unteren Teller und Schalen oft zerquetscht und bekommen Risse. — Natürlich muß in allen Fällen das Glühgeschirr gut trocken sein, bevor es eingefüllt wird.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Die von der Kammer in Reichenberg in Böhmen für langjährige treue Mitarbeit gestiftete bronzene Medaille wurde verliehen: Den Brennhausarbeitern Josef Neumann und Josef Scholz, der Garniererin Karoline Heinze, der Malerin Marie Zippel, den Porzellandrehern Adolf Augsten, Franz Mayer und Adolf Zippel und dem Sortierer Franz Schober von der Porzellanfabrik G. Robrecht in Haindorf bei Friedland i. B.

Der Dreher Robert Günther feierte sein 50jähriges Arbeitsjubiläum in der Königl. Porzellanmanufaktur zu Meißen.

Der Oberbrenner Andreas Schöffel feierte das Jubiläum seiner 25jährigen Tätigkeit in der Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges. in Selb.

Meißner Ofen- und Porzellan-Fabrik, vorm. C. Teichert. Durch das Andauern des Kriegszustandes war eine Besserung der Geschäftslage im Berichtsjahr ausgeschlossen. Der Absatz der Erzeugnisse ist gegenüber dem Vorjahre, das nur zur Hälfte vom Kriege betroffen wurde, weiter zurückgegangen. Als neu angeschafft für die Zwecke der Fabrikation sind zu verzeichnen: 54 785 M für neue Maschinen, 6259 M für Ofenbau, 1427 M für andere Zwecke. Das unbefriedigende Ergebnis des Geschäftsjahres, ein Verlust von 305 062 M, erklärt sich zum Teil aus dem geringen Absatz der Erzeugnisse und aus den Kosten der Versuche bei Herstellung eines neuen Artikels; andererseits haben höherer Zinsenaufwand, beträchtliche Preiserhöhungen und anderes mehr zu dem Verluste beigetragen. Die Leitung schlägt vor, zur Deckung dieses Verlustes den Gesamtbetrag der Sonder-Rücklage von 173 000 M und einen Teilbetrag von 132 062 M aus dem Reservefonds zu verwenden. Die Aussichten für das neue Jahr sind zurzeit noch ungeklärt. Für das Inlandsgeschäft dürfte mit einer Zunahme des Absatzes zu rechnen sein. — Das Vorjahr erbrachte einen Reingewinn von 8570 M.

Porzellanfabrik Günthersfeld Akt.-Ges., Gehren. Laut Bilanz vom 31. 12. 1915 schließt die Gesellschaft das abgelaufene Geschäftsjahr mit 11 923,79 M Verlust ab, der aus dem Gewinnvortrag aus 1914 gedeckt wird.

Richard Blumenfeld, Veltener Ofenfabrik Akt.-Ges. Die Hauptversammlung genehmigte die Jahresrechnung, wonach der Verlust von 64 719,05 M auf neue Rechnung vorgetragen wird, und erteilte Entlastung. In den Aufsichtsrat wurden die Mitglieder Justizrat Eduard Bernstein, Bankier Ernst Wallach und Bankier Paul Salomon wieder- und Bankier Hans Arnhold neugewählt.

Deutsche Steinzeugwaarenfabrik für Canalisation und Chemische Industrie, Friedrichsfeld in Baden. Der Abschluß für 1915 ergibt nach Abzug von 172 956 (i. V. 132 275) M Abschreibungen einen Reingewinn von 560 036 (268 291) M. Der Aufsichtsrat wird in der Hauptversammlung beantragen, eine Dividende von 16 (i. V. 10) v. H. zu verteilen.

Ordentliche Hauptversammlung: 6. Mai 1916, mittags 12 Uhr, im Geschäftshause in Friedrichsfeld.

Max Rodach Feinsteingutfabrik Akt.-Ges., Rodach. Ordentliche Hauptversammlung: 2. April 1916, nachmittags 3 Uhr, in der Feinsteingutfabrik in Rodach.

Sächsische Ofen- und Chamottewaaren-Fabrik, vorm. Ernst Teichert, in Meißen. Ordentliche Hauptversammlung: 29. März d. J., vormittags 10½ Uhr, im Ausstellungssaale der Fabrik in Meißen.

Ad. Deidesheimer Akt.-Ges., Neustadt a. Haardt. Ordentliche Hauptversammlung: 1. April 1916, vormittags 11 Uhr, im Amtszimmer des Kgl. Notars Rupprecht zu Neustadt a. Haardt. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Verlängerung der unter 2 des Beschlusses der Hauptversammlung vom 27. März 1915 festgesetzten Frist zur Einreichung der Aktien bis zum 1. Oktober 1916 unter Aufrechterhaltung der übrigen auf die Zuzahlung von 25 v. H. und auf die Zusammenlegung der Stammaktien von 10 : 1 bezüglichen Beschlüsse. — Abänderung der §§ 20 c und 28 IV des Statuts. Festsetzung einer festen Vergütung von 3000 M für den gesamten Aufsichtsrat. — Abänderung des § 21 des Statuts dahin, daß die Hauptversammlung auch an einem anderen Orte als in Neustadt abgehalten werden kann.

Thonwerk Kolbermoor Steinbeis & Genossen Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 31. März 1916, nachmittags 4¾ Uhr, im Verwaltungsgebäude der Fabrik zu Kolbermoor.

Handelsregister-Eintragungen.

Eisenberg, S.-A. Porzellanfabrik Kalk, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Karl Ehlert ist verstorben. An seine Stelle ist Martha verw. Koerbitz, geb. Geyer, gewählt worden.

Wittenberg, Bz. Halle. Wittenberger Tonwaren-Werk August Weber G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Kaufmanns Alfred Spicker (Charlottenburg) ist erloschen.

Coblenz. M. Commes. Durch Austritt der Gesellschafter Nikolaus Commes (Bonn) und Johann Baptist Krebsbach (Cöln) ist die offene Handelsgesellschaft aufgelöst. Kaufmann Nikolaus Hoffmann (Coblenz) führt das Geschäft unter der bisherigen Firma fort. Kaufmann Albert Hehn (Coblenz) ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Steinschönau. Heinrich Kaus vormals Bawo & Dotter, Porzellan- und Glasmalerei. Der Inhaber Heinrich Kaus ist gestorben. Nunmehrige Inhaberin: Elsa Stenner (Wien).

Konkurse. Hafnermeister Xaver Silbernagel in Ebingen, O.-A. Balingen. Konkursverwalter: Bezirksnotar Glück (Ebingen). Anmeldetermin: 23. März 1916. Wahl- und Prüfungstermin: 6. April 1916, nachmittags 4 Uhr. Offener Arrest und Anzeigepflicht: 28. März 1916.

Ofenfabrikant Wilhelm Bonn, Königsberg i. Pr. Das Verfahren ist durch Zwangsvergleich beendet.

Töpfermeister Wilhelm Penke zu Graudenz. Das Verfahren ist durch Zwangsvergleich beendet.

Ehefrau Olga Marie Lucinde Antonie Carla Johanna Wilhelmine Muß, geb. Dörwaldt, verwitwete Angelbeck, alleinige Inhaberin der Firma Siegert & Angelbeck, Handlung von Porzellan- und Kristallwaren in Hamburg. Das Verfahren ist aufgehoben.

Töpfermeister Paul Kaintzyk, Frankenstein i. Schles. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben worden.

W. Wertheim, G. m. b. H., in Berlin. Schlußtermin: 29. März 1916, vormittags 11¾ Uhr.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glasofenbaumeister Michael Uhrmann in Böhmisch-Eisenstein.

Rudolf Dienemann, Mitbegründer der Thermometerfabrik Otto Füchsel, e. G. m. b. H. in Ilmenau.

Aus dem Beleuchtungsglasgewerbe. Eine in Leipzig abgehaltene Versammlung von Interessenten der Beleuchtungsglasbranche setzte einen aus Glashütten, Grossisten und Lampenfabrikanten bestehenden Ausschuß ein zwecks gemeinsamer Preisregelung und Beseitigung von Mißständen beim Verkauf von Beleuchtungsglas.

Preiserhöhung für Spiegelglas. Eine in Fürth abgehaltene Versammlung aller bayerischen Spiegelglas-Fabrikanten, welche Rohglas herstellen und zugleich Veredelungswerke besitzen, hat einstimmig die Schaffung einer neuen Vereinigung beschlossen. Einstweilen gelangt für alle Verkäufe vom 1. März ab ein Teuerungszuschlag von 20 v. H. zur Berechnung.

Vereinigte Lausitzer Glaswerke Akt.-Ges. Die Gesellschaft wird voraussichtlich ein annähernd gleiches Ergebnis wie im vorigen Jahre aufweisen. Es wurden damals 15 v. H. Dividende verteilt. Die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft ist auch im neuen Jahre sehr stark, doch ist das Unternehmen durch den Mangel an Arbeitskräften in der Fabrikation sehr beeinträchtigt.

Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye. Die Hauptversammlung setzte die sofort zahlbare Dividende auf 10 v. H. (1914 8 v. H.) fest. Auf Anfrage wurde mitgeteilt, daß der Geschäftsgang bisher befriedigend verlaufen sei. Auch für das laufende Geschäftsjahr könne, soweit es sich übersehen lasse, ein gutes Ergebnis erwartet werden.

Glas- und Spiegelmanufaktur Akt.-Ges. in Gelsenkirchen-Schalke. Die Gesellschaft, die für 1915 einen Betriebsverlust von 105 844 M (1914 Gewinn von 647 077 M) ausweisen muß, der aus dem Vortrag gedeckt wird, schreibt im Geschäftsbericht zu dem Ergebnis folgendes: „Wie schon im vorjährigen Bericht mitgeteilt, waren wir gleich nach Ausbruch des Krieges gezwungen, unseren Spiegelglasbetrieb gänzlich einzustellen, da der weitaus größte Teil unserer Beamten, Meister und Arbeiter zum Heeresdienst eingezogen wurde. Es ist uns nur mit großer Mühe möglich gewesen, im abgelaufenen Geschäftsjahr den Betrieb für Roh- und Drahtglas aufrechtzuerhalten. Die Lagervorräte von Spiegelglas konnten ganz ausverkauft werden. Da dieser Artikel vom Baumarkt abhängig ist, und dieser vollständig ruht, ist der Verbrauch so gering, daß eine Wiederaufnahme des Betriebes in einem lohnenden Umfang kaum möglich sein wird. Solange nicht Friedensverhältnisse eintreten, und solange unsere früheren Arbeiter nicht zurückkehren, würde die Wiederaufnahme auch kaum möglich sein. Wir bleiben andauernd bemüht, durch Reparaturen und kleinere Ergänzungen die stilliegenden Betriebe so zu gestalten, daß wir in der Lage sind, bei Eintreten normaler Zeiten diese voll ausnutzen zu können." — In der Bilanz erscheinen u. a.: Materialien mit 138 037 M (120 172), Waren mit 86 648 M (158 806), Wechsel mit 34 488 M (20 759). Unter den Debitoren hat sich das Bankguthaben von 617 628 M auf 345 789 M ermäßigt. Kreditoren erscheinen mit 166 973 M (164 430).

Rheinische Spiegelglasfabrik. Eckamp bei Ratingen. Das Geschäftsjahr 1915 erbrachte 475 187 (i. V. 914 263) M Fabrikationsgewinn, 16 693 (25 779) M auf Zinsenkonto und 8516 M (14 607 M) Grundstücksertrag. Dem gegenüber erforderten Steuern und Verwaltungskosten 101 270 (109 121) M und Abschreibungen 400 177 (396 660) M. Es ergibt sich ein Verlust von 1049 M (i. V. 451 637 M Gewinn), um den sich der Gewinnvortrag aus dem Vorjahre von 262 591 M auf 261 542 M verringert. Im Berichtsjahre konnte die Industrie der Gesellschaft unter den obwaltenden Umständen günstige Ergebnisse nicht erzielen. Der Absatz im In- und Auslande ist erheblich unter der, auch schon wegen der Einziehung zahlreicher Arbeitskräfte eingeschränkten Herstellung geblieben, so daß die Vorräte an fertigem Spiegelglas gegen das Vorjahr zugenommen haben. Ein Teuerungszuschlag, der die erhöhten Herstellungskosten decken soll, ist wegen vorliegender Aufträge zu alten Preisen im Berichtsjahre nur von geringem Einfluß gewesen. Die Bilanz vom 31. Dezember 1915 weist u. a. aus: 9 531 270 M (9 531 270 M) Grundstücke und Anlagen, 239 552 M (147 898 M) Betriebsmaterialien, 664 754 (428 705) M Glasvorräte, 320 650 (320 900) M Wertpapiere, 113 576 (315 792) M Bankguthaben, 376 966 (442 477) M verschiedene Debitoren und 381 885 (315 882) Mark Kreditoren.

Wittener Glashütten Act.-Ges. in Witten. Ordentliche Hauptversammlung: 4. April 1916, vormittags 11 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft in Witten.

Oldenburgische Glashütte Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 1. April d. J., nachmittags 4 Uhr, im Geschäftszimmer des Notars E. Edzard, Stintbrücke 1, in Bremen.

Hohlglashüttenwerke Ernst Witter Akt.-Ges., Unterneubrunn, S.-M. Ordentliche Hauptversammlung: 28. März 1916, nachmittags 2 Uhr, im Bahnhofshotel zu Coburg.

Deutsche Fensterglas-Akt.-Ges., Berlin. Ordentliche Hauptversammlung: 25. März 1916, vormittags 10 Uhr, in Berlin, Savoy-Hotel.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Europäischer Verband der Flaschenfabriken. G. m. b. H. Oberingenieur Karl Kutschke ist nicht mehr Geschäftsführer.

Morchenstern. Neu eingetragen wurde: Franz Pohl, Glaswarenfabrik.

Jos. Ullmann, Glaswarenfabrik. Die Firma ist erloschen.

Konkurse. Ruhländer Glasmanufaktur Lindner & Kaempfe in Ruhland. Gläubigerversammlung: 5. April 1916, vormittags 11 Uhr. Tagesordnung: Neuwahl eines Gläubigerausschußmitgliedes für den verstorbenen Prokurist Hoffmann.

Kaufmann Christian Bong, Inhaber einer Glashandlung zu Cöln. Das Verfahren ist mangels einer die Kosten des Verfahrens deckenden Masse eingestellt.

Emailindustrie.

Eisenhüttenwerk Thale. Das Werk erzielte im Jahre 1915 einen Betriebsüberschuß von 7 606 870 M (i. V. 1914 3 817 455). Trotzdem sich also der Ertrag ungefähr verdoppelt hat, sind die gesamten Ausgaben nur von 985 723 M auf 1 180 873 M gestiegen. Dabei waren nicht einmal die Gehälter, Provisionen und allgemeinen Geschäftsunkosten an dieser Erhöhung schuld (sie verringerten sich vielmehr von 435 433 M auf 407 410 M), sondern es stiegen die Schuldverschreibungszinsen von 86 883 M auf 135 967 M und die Steuern und sozialen Ausgaben infolge der von der Gesellschaft gewährten Kriegsunterstützengen von 463 407 M auf 637 495 M. Die Abschreibungen wurden von 552 841 M auf 934 776 M erhöht. Wie die Verwaltung im Geschäftsbericht mitteilt, war es infolge der starken Inanspruchnahme fast aller maschinellen Einrichtungen und der hierdurch hervorgerufenen größeren Abnutzung erforderlich, auf Maschinen und Motore eine besondere Abschreibung vorzunehmen. Aber auch, abgesehen von dieser 188 481 M betragenden Sonderabschreibung sind die Abschreibungssätze bei fast allen Anlagekonten erhöht worden. Einschließlich eines Überschusses vom Zinsenkonto in Höhe von 248 735 M (0) sowie eines Gewinnvortrages von 671 911 M (610 644) verbleibt ein Überschuß von 6 384 033 M (2 840 160). Daraus wird zunächst einmal eine Kriegsrückstellung von 1 900 000 M abgesetzt, die in der Hauptsache für die Kriegsgewinnsteuer dienen dürfte. Die Dividende von 26 v. H. nimmt 1 950 000 M (16 v. H. = 1 200 000 M) in Anspruch. Die Tantiemen an Aufsichtsrat, Vorstand und Beamte werden von 385 748 Mark auf 797 004 M erhöht. Auf neue Rechnung werden 669 528 M vorgetragen. Der Umsatz des Unternehmens einschließlich der Lieferungen an die eigenen Abteilungen betrug annähernd 30 Mill. M, die Höhe der nach auswärts gemachten Lieferungen hat die Summe von 21,3 Mill. M gegen 20,4 Mill. M i. V. ergeben. Der Umsatz ist demnach in viel geringerem Maße gestiegen als der Gewinn. In der Bilanz haben sich Bestände von 4 096 883 M auf 3 425 261 M und Außenstände von 4 026 679 M auf 3 138 237 M verringert. Dafür sind die Bankguthaben von 3 479 142 M auf 4 563 899 M und die Effekten hauptsächlich infolge von Kriegsanleihezeichnungen von 850 346 M auf 5 240 508 M gestiegen. Die Kreditoren sind trotz dieser beträchtlichen Steigerung der flüsigen Mittel noch von 2 071 706 M auf 1 520 231 M zurückgegangen. Über die Aussichten schreibt die Verwaltung: „In das neue Jahr sind wir mit einem guten Bestand an Aufträgen eingetreten, und da auch der Eingang neuer Bestellungen anhält, so glauben wir die weiteren Aussichten als befriedigend bezeichnen zu können".

Kunstgewerbe.

Ein Handelsmuseum deutscher Erzeugnisse in Paris. Die Pariser Handelskammer hat ein Handelsmuseum deutscher Erzeugnisse eingerichtet, um die französischen Industriellen mit den Verfahren bekannt zu machen, durch die Deutschland seine überragende Stellung auf dem Weltmarkt erlangt hat. Ein ähnliches Museum wurde bereits im Kolonialamt Paris von der tunesischen Handelskammer geschaffen.

Verschiedenes.

Verlängerung der Frist für die Ausführung patentierter Erfindungen in der Schweiz. Durch Bundesratsbeschluß ist die dreijährige Frist, nach deren Ablauf gemäß Art. 18 des Bundesgesetzes vom 21. Juni 1907, betreffend die Erfindungspatente, jedermann, der ein Interesse nachweist, beim Gericht die Klage auf Löschung eines Patents stellen kann, falls bis zur Anhebung der Klage die Erfindung im Inland nicht in angemessener Weise ausgeführt worden ist, bis zu einem Zeitpunkt verlängert, welchen der Bundesrat später festsetzen wird. Bis zu diesem Zeitpunkt kann ferner die Löschungsklage mit Bezug auf solche Patente nicht angehoben werden, für welche vor Inkrafttreten des vorwürfigen Beschlusses die im Art. 18 des erwähnten Bundesgesetzes genannte dreijährige Frist schon abgelaufen ist. (Schweizerisches Handelsamtsblatt.)

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* **können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.**

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 12.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 23. März 1916

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Herstellung von Badewannen aus keramischer Masse.

Ernst Block. (Fortsetzung von S. 55.)

Nun werden die Wände gezogen. Die Arbeitsmasse wird von unten, unter Zuhilfenahme der Rundhölzer und Holzschienen heraufgezogen und gedrückt. Es ist dies, wie ein Versuch lehren wird, bei weitem nicht so schwer, wie es den Anschein hat. Die Wände des Kastens vor dem Formen mit Tonpulver tüchtig einzustauben, sei hier als Arbeitsvorteil erwähnt. Die Form, die auf Holzböcken steht, bleibt während des Arbeitsvorganges stehen. Ist die Arbeitsmasse richtig zubereitet, so ist ein Zusammenfallen der geformten Teile nicht zu befürchten. Es sei nochmals darauf hingewiesen, daß das Arbeiten ohne Zuhilfenahme von Wasser Grundbedingung ist.

Ist die Wanne soweit gezogen, so wird der bereits erwähnte obere Rahmen auf den Kastenrand gesetzt. Noch besser ist es aber, den Rahmen, der ja in der Breite der beabsichtigten Scherbendicke nach innen ragt, gleich vor dem Formen der Wände aufzusetzen, da man dann mit den Holzschienen die Scherbendicke besser und gleichmäßiger verteilen kann. Der Rahmen wird mit Zapfen, die an ihm angebracht sind und in die Wand der Form hineingedrückt werden, befestigt. Es ist auch gut, mit dem Polieren nicht allzulange zu warten. Ist auch dieses geschehen, so werden die Profile aufschabloniert. Vorerst werden jedoch, falls die Wanne nur außen profiliert sein soll, die Seitenwände der Form, also der Kasten, vorsichtig abgenommen. Die durch den Eindruck des Kastens in den Boden entstandene Nase wird mit geeigneten Eisenspachteln hochgezogen. Die Schablone besteht aus starkem, entsprechend geformtem Blech und wird stets durch den Rahmen geführt.

a. aufgesetzter Rahmen.
b. Blechschablone.
c. Scherben.
d. Wand der Kastenform.

Bild 5.

Die Profilgebung ist aus Bild 5 ersichtlich. Zuerst wird innen profiliert, dann erst die Außenseite. Auch bei der Profilierung der Außenseite bleibt der Rahmen als Führung der Schablone bestehen. Eierstäbe und ähnliche Verzierungen können auch aufgeradelt oder aufgedrückt werden. Die Wanne wird nun, soweit es nicht schon geschehen ist, mit Rindsleder fertig poliert, vorher natürlich, wie schon geschildert, mit Stahlblech. Reliefierte Teile werden mit Borstenpinseln fertig gemacht. Die Wanne wird, wenn so weit fertig, feucht mit dem Schwamm überwischt und sofort engobiert. Die Engobe wird mit flachen Haarpinseln 3—4 mal aufgetragen, kann jedoch auch gespritzt werden. Um eine genaue Prüfung machen zu können, werden die einzelnen Lagen jede für sich verschieden gefärbt, z. B. die erste blau, die zweite gelb, die dritte rot. Die Wanne bleibt sodann eine Woche ruhig in einem Raume stehen, wo keine Zugluft herrscht, denn die Wannen müssen sehr gleichmäßig trocknen. Sollte die Wanne oben zu schnell trocknen, so muß sie oben mit feuchten, nicht nassen Tüchern abgedeckt werden. Nach dem Engobieren werden die Stellen, auf denen die Wanne, falls sie außen glasiert sein soll, beim Brande steht, (Bild 6) ausgestochen. Dies geschieht mit einem unten scharfen Locheisen von etwa 3 cm Durchmesser (Bild 7 und 8). Die Einstiche macht man ungefähr 2—3 cm tief. Bild 6 zeigt die Bedeutung der Einschnitte bezw. Einstiche beim Brande, denn auf den abgestochenen Stellen steht die Wanne beim Brand. Man macht auch gleich die Wasserabflußlöcher mit hinein; die Einstiche werden jedoch nach dem Glattbrand herausgestemmt und dafür Knöpfe eingesetzt (Bild 8). Die Knöpfe sind natürlich glasiert und werden mit gutem

Bild 7.

Bild 6.

Bild 8.

Zement kalt eingekittet. Man macht hier aus der Not eine Tugend und benützt die Knöpfe als eine Art Verzierung, indem man sie auch auf der entgegengesetzten Seite der Wanne anbringt.

Da beim Trockenvorgang noch einige wichtige Vorteile und Vorgänge zu besprechen sind, seien dieselben hier noch kurz erwähnt. Vor allem sei nochmals darauf hingewiesen, daß sehr langsam getrocknet werden muß. Die Wanne bleibt zu diesem Zwecke eine Woche ruhig stehen. Sodann wird sie mitsamt dem Grundbrett auf der oberen Seite gehoben. Dies geschieht durch Unterschieben von Böcken, die man in verschiedenen Höhen zur Hand hat. Die Wanne liegt nun schräg auf dem Brett, nur auf dem Sägemehl gebettet. Nun macht man aus alten Säcken eine Art dicker Schläuche, die man mit groben Sägespänen fest ausfüllt. Diese Wülste legt man auf der Kopfseite, auf die die Wanne beim Trocknen zu stehen kommt, zurecht. Nun hebt man von Tag zu Tag das Grundbrett sammt der Wanne auf der einen Seite durch Unterstellen von Böcken immer höher. Auf der unteren Seite schiebt man nun reichlich Sägespäne sowie die Wulste zurecht und hebt die Wanne immer mehr. Die Wanne muß von selbst von ihrem Bett herunterrutschen und durch langsames Heben des Brettes auf die mit den Sägespänen ausgestopften Hadern mit ihrer Kopfseite zum Stehen

kommen. Die Wanne soll niemals mit der ganzen Kopffläche aufstehen, sondern die Luft muß darunter streichen können. In Bild 9 ist ersichtlich, wie die Wanne auf den mit Sägespänen ausgefüllten Hadern stehen soll. Die Luft hat bei a genügend Zutritt. Nun bleibt die Wanne bis zum völligen Trocknen ruhig stehen. Der Trockenvorgang ist meist in 6 Wochen beendet. Die Wanne wird nun gründlich auf etwaige Fehler nachgesehen und sodann glasiert. Die Glasurschicht wird am besten aufgespritzt. Die Einstiche, auf die die Wanne beim Brand gesetzt werden soll, werden natürlich frei von Glasur gehalten.

(Schluß folgt.)

Bild 9.

Reinigung von Maschinenteilen.

H. Kubitza.

Bei jeder Maschine gibt es Teile, deren gründliche Reinigung nur dann möglich ist, wenn man sie ausbaut und aus ihren Verbindungen löst. Bei der Dampfmaschine gehören hierzu z. B. der Regulator, die Stopfbüchsen und alle gelenkartigen Maschinenteile, wie Pleuelstangenköpfe u. dgl., die, solange die Maschine betriebsfertig ist, für Putztücher schwer oder gar nicht zugängig sind. Hier bilden sich während des Betriebes nach und nach fest haftende Schmutzkrusten. Wenn diese nicht rechtzeitig entfernt werden, können sie den Gang der Maschine erheblich erschweren und unter Umständen unangenehme Betriebsstörungen herbeiführen.

Die Reinigung solcher verschmutzten Maschinenteile wird oft sehr unsachgemäß vorgenommen. Meistens wird nach dem Ausbau zuerst versucht, die schwarze Schmutzkruste mit scharfen Werkzeugen (Messern, Meißeln oder Schabern) abzukratzen. Dies ist ein großer Fehler, denn es ist leicht einzusehen, daß es hierbei selten ohne Beschädigung des Maschinenteiles abgehen kann. Soweit sich der Schmutz nicht durch Schaben restlos entfernen läßt, pflegt man die Teile eine Zeit hindurch in ein mit Petroleum oder Benzin gefülltes Gefäß zu legen, bis das anhaftende Fett sich gelöst hat und man die verbleibende Schmiere leicht mit Putzlappen oder Putzwolle abwischen kann.

Dieses Verfahren ist jetzt zur Kriegszeit nicht anwendbar, denn Petroleum, Benzin und fast alle anderen fettlösenden Mittel sind gegenwärtig gewissermaßen Kostbarkeiten, die in erster Linie für den Kriegsgebrauch erhalten bleiben müssen. Man verfahre deswegen folgendermaßen:

Man fülle einen genügend großen Kessel mit Sodalösung, die man sich dadurch herstellt, daß man etwa zwei bis drei Hände voll kristallisierter Soda in einen Eimer Wasser schüttet, setze den Kessel aufs Feuer und koche die Maschinenteile darin aus, bis sich der Schmutz gelöst hat. Durch Bürsten mit der heißen Lauge kann man dies wesentlich beschleunigen. Nach gehöriger Reinigung spüle man die Maschinenteile sorgfältig mit kochendem reinen Wasser ab und lege sie zum Abtrocknen auf einen reinen, mit Papier bedeckten Tisch nieder. Man kann dann sicher sein, daß auch das letzte Schmutzteilchen verschwunden ist. Das geschilderte Verfahren ist billig und beansprucht wenig Zeit.

Falsche Sparsamkeit im elektrischen Betriebe.

H. Zinke.

So dringend notwendig es auch ist, in der jetzigen Kriegszeit überall die äußerste Sparsamkeit walten zu lassen, ist andererseits auch nicht zu verkennen, daß häufig im an und für sich lobenswerten Eifer über das Ziel hinausgeschossen wird und manche Maßregel nach dieser Richtung hin nicht nur ihren Zweck verfehlt, sondern sogar schädliche Folgen haben kann.

Bei der starken Verbreitung, welche die Elektrizität heute als Kraftquelle im Fabrikbetriebe hat, erscheint es angebracht, die Aufmerksamkeit auf eine Unsitte zu lenken, die sich seit Beginn des Krieges mehr und mehr einzubürgern scheint. Wir meinen den überhandnehmenden Brauch, durchgebrannte Sicherungen der elektrischen Leitungen durch mehr oder weniger sachkundige Hände „reparieren" zu lassen. Wer mit elektrischen Anlagen gründlich vertraut ist, der weiß allerdings, welche wichtige Rolle die so unscheinbaren, in die Leitungen an bestimmten Stellen eingeschalteten Stöpsel spielen, und daß die Betriebssicherheit der ganzen Anlage sehr wesentlich von der rechtzeitigen Betätigung dieser Zwischenglieder abhängt. Mit anderen Worten: Die Aufgabe der Sicherungen deckt sich in jeder Beziehung mit der Aufgabe, die das Sicherheitsventil auf dem Dampfkessel zu erfüllen hat.

Leider ist die Erkenntnis dieser Wahrheit noch nicht in alle Kreise gedrungen, und es ist deshalb nicht zu verwundern, wenn man so häufig von durch „Kurzschluß" hervorgerufenen Schadenfeuern hört. Fast stets wird sich bei genauer Nachforschung feststellen lassen, daß der unbedachte Einbau falsch oder unrichtig bemessener Sicherungsstöpsel die Schuld an solchem Unglück trägt. Mit Recht schreiben deshalb sämtliche Feuerversicherungen vor, daß elektrische Anlagen in den versicherten Räumen den Vorschriften des Verbandes Deutscher Elektrotechniker entsprechen müssen. Nach diesen Vorschriften (§ 14a) „sollen reparierte Sicherungsstöpsel nicht verwendet werden".

Um auf die vorhin angezogene Vergleichung zurückzukommen, würde es wohl keinem Dampfkesselbesitzer einfallen, am Sicherungsventil seines Dampfkessels irgend welche Veränderung vorzunehmen, denn er weiß, welche Gefahr für Leib und Leben daraus erwachsen kann und daß die mit der Beaufsichtigung des Dampfkesselbetriebes betrauten Behörden ein solches Unternehmen unter strenge Strafe stellen. Wenn aber eine Sicherung der elektrischen Leitung durchgebrannt ist, pflegt er sie ohne Bedenken „zur Reparatur" zu geben, ohne irgend eine Gewähr dafür zu haben, ob bei der Instandsetzung die Regeln der Kunst und Wissenschaft innegehalten werden. Um der Erhaltung weniger Pfennige willen setzt er sich aus Unkenntnis der tatsächlichen Verhältnisse der Gefahr aus, Tausende zu verlieren. Das ist falsche Sparsamkeit, und ein solcher Mann verdient nicht einmal unser Mitleid, wenn er trotz Erkenntnis der Gefahr sich verleiten läßt, gegen die Bestimmungen des Verbandes Deutscher Elektrotechniker zu verstoßen und nun den Schaden für seine unüberlegte Handlungsweise davonträgt.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Deutsches Warenbuch. Herausgegeben von der Dürerbund-Werkbund-Genossenschaft Hellerau bei Dresden. Ausgabe Herbst 1915. Text von Dr. Jos. Popp, München.

„Mit diesem Deutschen Warenbuche wird unserem Volke vorgelegt, was es noch nicht besaß und was auch noch kein anderes Volk besitzt: ein bilderreiches Verzeichnis auserlesener Ware aus weiten Gebieten seines Schaffens, das praktisch der Verbreitung des Guten dienen will und in diesem Bemühen auch durch mehr als anderthalb Hundert Händlerfirmen unterstützt wird, das aber trotzdem zusammengestellt ist von ganz unabhängigen Prüfungsausschüssen. Auf die Auswahl des hier Empfohlenen hat kein Hersteller der empfohlenen Gegenstände auch nur im geringsten Einfluß gehabt. Ein beratender Ausschuß von sehr bekannten Sachverständigen Deutschlands und Österreichs bürgt obendrein für die Sachlichkeit der Arbeit. Weiter: Die Mitglieder der Dürerbund-Werkbund-Genossenschaft haben sich verpflichtet, die hier zusammengestellten Waren durch eine Marke kenntlich zu machen und vorzugsweise zu führen. Der gediegenen Ware bis zur schlichtesten hinunter tritt somit beim Wettbewerb um die Gunst des Publikums eine Förderung zur Seite, die durch kein Kapital und durch kein geschäftliches Sonderinteresse käuflich ist."

Diese das Deutsche Warenbuch einführenden Worte kennzeichnen in glücklicher Weise, was es bezweckt und was es im großen und ganzen auch erfüllt. Die erzieherische Wirkung dieser Bestrebungen der Dürerbund-Werkbund-Genossenschaft auf die Geschmacksbildung weiter Einkäuferkreise darf nicht gering angeschlagen werden, und ihr zuliebe muß man die Nachteile in den Kauf nehmen, die eine jede derartige Beeinflussung zweifellos hat. Es hat immer etwas Mißliches, wenn man für die Güte, Stoffechtheit und stoffgerechte Gestaltung einer großen Zahl recht verschiedenartiger Gebrauchsgegenstände die Verantwortung übernehmen soll, und diese Verantwortung ist um so größer, als die auserwählten Stücke durch die ihnen aufgedrückte Marke von berufener Seite über die große Masse der übrigen Verkaufsware hinausgehoben und gewissermaßen als eine Edelwarenauslese angeboten werden. Das ist zweifellos eine Empfehlung, die, wenn sie nicht mit äußerster Vorsicht und vollkommener Unparteilichkeit erfolgt, leicht zum unlauteren Wettbewerb werden kann. Ob diese Klippe auf die Dauer umschifft werden kann, muß abgewartet werden. Die Gefahr liegt jedenfalls vor, daß einzelne Käufer beim Fehlen der Wertmarke Gegenstände für minderwertig halten, die den gestempelten vollkommen ebenbürtig sind. Jedenfalls muß man wünschen, daß die hier versuchte Empfehlung auserlesener Waren wieder aufhört, sobald ihr erzieherischer Zweck erreicht ist. Tostmann.

Fragekasten.

Fragen.

Frage 16. Verfälschung von Borax. Ist es möglich, daß technisch reiner Borax, sei es in Form von Kristallen, Grieß oder Pulver, durch Zusatz billigerer Stoffe gefälscht wird? Wie sind diese Fälschungen auf einfache Weise zu ermitteln?

Antworten.

Zu Frage 13. Reißen des Porzellans im Glühofen. Dritte Antwort. Ohne eine genaue Beschreibung der bei Ihrer Glühware auftretenden Risse läßt sich deren wirkliche Ursache nicht ohne weiteres feststellen. Der Übelstand kann, wenn er in wirklichen Rissen auftritt, folgende Ursachen haben: Zu reicher Tonsubstanzgehalt der Masse; ungenügende Bildsamkeit der Masse, entstanden durch zu geringen Tonsubstanzgehalt oder zu feine Mahlung; unzweckmäßige Behandlung der Ware in der Dreherei und auf dem Glühboden, z. B. Druck, besonders beim Rändern, Putzen und Einfüllen; sowie In- und Aufeinanderstellen der einzelnen Stücke in zu großer Zahl; rasches Trocknen in der Dreherei; wulstige Stellen in der Form des Stückes selbst, die eine ungleichmäßige Schwindung bedingen; große und schnell aufeinander folgende Temperaturschwankungen im Glühofen, herbeigeführt durch zu frühes Öffnen desselben. Bilden sich erst Blasen, die später reißen, so kommen folgende Ursachen in Betracht: Auf der Schlagmaschine mangelhaft bearbeitete Masse, die noch Luftbläschen enthält; zu nasses Verschwammen (man verwende nur Schwämme mit kleinen Poren, die das Wasser nicht so leicht abgeben) und Einsetzen nicht genügend getrockneter Waren in den Glühofen.

Vierte Antwort. Sie werden wohl auch den Fehler begehen, der sehr oft gemacht wird, und die Stücke so eng aneinander und aufeinander in die Kapseln füllen, wie nur irgend möglich. Wenn in diesem Falle bei gut vorgetrockneter Ware weniger reißt, so wird bei nicht vollständig getrockneter Ware der Fehler um so erheblicher auftreten. Leider haben Sie nicht angegeben, was Sie herstellen; man hätte Ihnen sonst gute Winke geben können. Setzen Sie bei den nächsten Glühbränden die Stücke so in die Kapseln, daß sie nur wenig beschwert sind (also nur wenige aufeinander), und lassen Sie ferner etwas Raum beim Einsetzen der Waren nebeneinander, dann darf kein Reißen mehr eintreten. Auch in frisch angefertigte Kapseln, die in den Glühofen kommen, soll man keine oder nur ganz wenig Glühwaren füllen.

Zu Frage 14. Feuerfestes Kochgeschirr. Unter „feuerfestem" Kochgeschirr verstehen Sie jedenfalls solches, welches Temperaturwechsel, Druck und Stoß gut verträgt und dabei hoch gebrannt und mit bleifreier Glasur versehen ist. Wenn man somit vom Irdengeschirr absieht, bleiben zwei Haupttechniken zu besprechen: 1) Kochgeschirr mit Weichporzellan- oder Steinzeugtechnik; 2) Hartporzellan-Kochgeschirr. Das erstere wird gebrannt etwa bei Segerkegel 7—9; sein Scherben darf nicht völlig versintert sein, da eine Sinterung bei dieser Temperatur ohne gleichzeitige Sillimanitbildung im Scherben vor sich geht und glasartig spröde Ware erzeugt. Man wählt daher einen plastischen Ton mit etwas fühlbarem, also leicht gekörntem Sandgehalt, oder mischt dem entsprechend gemahlene Schamotte, die von unfühlbarem Mehl befreit wurde, zu etwa 30—40 v. H. darunter. Es wird vorausgesetzt, daß der Ton an und für sich von 30 bis zu 50 i. H. Sand enthält. Sie können solche Tone von Bunzlau oder vom Westerwald beziehen. Die Ware wird mit einer Weichporzellanglasur versehen, die mit etwa 8 i. H. Eisenoxyd und 3 i. H. Rutil zu versetzen ist. Ein Beispiel ist:

$$\left.\begin{array}{l} 0{,}28\ K_2O \\ 0{,}20\ MgO \\ 0{,}52\ CaO \end{array}\right\}\ 0{,}35\ Al_2O_3\ .\ 3{,}5\ SiO_2$$

Versatz: 157 norwegischer Feldspat
17 Magnesit
52 Marmor
18 Kaolin
101 Quarzsand
31 Eisenoxyd
12 Rutil

Hartporzellankochgeschirr dagegen soll sehr viel Tonsubstanz enthalten und dafür recht hoch gebrannt werden. Als Beispiel einer Masse diene:

50 Zettlitzer Kaolin
8 plastischer, weißbrennender Steinguttton
22 Quarz
20 Feldspat

Die Brenntemperatur hierfür ist Segerkegel 15—16. Die Glasur gibt, mit Eisenoxyd versetzt, gewöhnlich ein dunkles Braun. Wollen Sie Gelbbraun haben, so nehmen Sie die Glasur am besten farblos und versehen das fertige Stück mit gelbbrauner Muffelfarbe. Als Beispiel für eine Hartporzellanglasur diene:

$$\left.\begin{array}{l} 0{,}12\ K_2O \\ 0{,}22\ MgO \\ 0{,}66\ CaO \end{array}\right\}\ 0{,}9\ Al_2O_3\ .\ 9\ SiO_2$$

Versatz: 77 norwegischer Feldspat
19 Magnesit
66 Marmor
111 gebrannter Kaolin v. Zettlitz
73 ungebrannter Kaolin von Zettlitz
466 Quarz

Zweite Antwort. Tone zur Herstellung von Kochgeschirr, Irdengeschirr, kommen häufig vor. Es gibt Tone, die sich ohne besondere Vorbereitung zur Kochgeschirrfabrikation verwenden lassen, weil sie bei nicht zu geringem Gehalt an verhältnismäßig grobem Sande, selbst wenn sie soweit gebrannt werden, daß sich der unglasierte Scherben nicht mehr mit dem Messer ritzen läßt, genügend porös bleiben. Haben die Tone diese Eigenschaft nicht, so verleiht man sie ihnen durch Mischen mit Lehm, Sand und anderen Tonsorten. Selbstverständlich müssen die Tone wie auch die zusammengesetzten Massen gut bildsam sein und nicht zu große Schwindung beim Brennen aufweisen. Aus dem Gesagten ergibt sich, daß es praktisch ist, sich in der Umgebung des Fabrikationsortes nach brauchbarem Ton umzusehen, ehe man daran geht, solchen von weiter her zu beziehen, womit eine Verteuerung der Fabrikation verknüpft ist, von der es fraglich ist, ob sie bei den üblichen Verkaufspreisen der Ware überhaupt angänglich ist. Gute Tone für Irdengeschirrfabrikation kommen vor bei Höhr im Westerwald, bei Bunzlau in Schlesien, Znaim in Mähren, Teplitz in Böhmen, Meißen im Königreich Sachsen und an vielen anderen Orten. Die Brenntemperatur des Schrühbrandes schwankt zwischen Segerkegel 1—8, je nach Art des verwendeten Tones. Die Glasuren bestehen im wesentlichen aus Bleioxyd, Quarzsand und Ton. Die nachfolgend angeführten Glasuren haben verschiedene Schmelzpunkte, und auf dem Versuchswege wäre eine passende herauszusuchen.

	I	II	III	IV	V
Mennige	60	60	60	60	60,0
Quarzsand	15	23	17	40	14,5
Kaolin	7	—	2	32	8,0
Kreide	—	1	—	—	—

Die Mennige kann durch Bleiglätte ersetzt werden, und zwar sind für 685 Mennige 669 Bleiglätte zu verrechnen. Da die Bleiglasuren nicht ganz unbedenklich sind, so ist versucht worden, bleifreie Glasuren für Irdengeschirr herzustellen. Diese Glasuren sind meist Frittenglasuren, die aber ihrer umständlicheren Herstellung, als auch der höheren Kosten wegen keinen allgemeinen Eingang gefunden haben. Eine solche bleifreie Glasur wird wie folgt erhalten:

100 Soda
90 Borsäure
12,5 Zettlitzer Kaolin
40 Kreide oder Kalkspat
75 Feldspat
28 Quarzsand

werden zusammengeschmolzen, gefrittet und die Glasur wird erhalten durch Zusammenmahlen von

48 obiger Fritte
11 Zettlitzer Kaolin
5 Feldspat

Am besten, auch als ungefährlich für den Verbraucher haben sich die jetzt meist gebräuchlichen sogenannten bleiarmen Glasuren bewährt, die aber auch ohne Ausnahme Frittenglasuren sind. Z. B.

Fritte		Glasuren. I	II	III	IV
24 Mennige					
31 Borsäure	Fritte	85	85	85	85
48 Soda	Quarzsand	8	6	3	—
12 Quarzsand	Feldspat	—	2	5	8
8 Feldspat	Kaolin	6,5	6,5	6,5	6,5

Die Schmelztemperatur dieser Glasuren bewegt sich um Segerkegel 012 herum. Kalkhaltige Glasuren für niedere Brenntemperatur sind folgende:

Fritte.
23 Mennige
25 Borsäure
7 Pottasche
42 Soda
10 Kalkspat oder Kreide
12 Quarzsand
8 Feldspat

Glasuren.

	I	II	III	IV
Fritte	87	87	87	87
Quarzsand	7	4,5	3	—
Feldspat	—	2,5	4	7
Kaolin	7	7	7	7

Undurchsichtig, deckend, werden die Glasuren durch einen Zusatz von 10—15 i. H. Zinnoxyd erhalten. Braun gefärbt wird die Ware, indem man entweder die lederharten Gegenstände braun engobiert, oder die Glasur braun färbt. Im ersteren Falle wird Ocker mit 10—20 i. H. Eisenoxyd und 1—3 i. H. Braunstein zusammengemahlen, in letzteren wird die Färbung ebenfalls durch Einführung von Eisenoxyd und Braunstein und Fortlassung des entsprechenden Kalkgehalts bewirkt.

Zu Frage 15. Prüfung von Emailschildern auf Wetterfestigkeit. Zur Prüfung der Farben von Emailschildern auf Wetterfestigkeit läßt sich vielleicht das von Weber für die Prüfung von Gläsern vorgeschlagene Verfahren verwenden. Dieses besteht darin, daß man das emaillierte Schild unter einer Glasglocke den aus einem mit gesättigter Salzsäure gefüllten Gefäß aufsteigenden Dämpfen aussetzt. Die Wirkung der Salzsäuredämpfe zeigt sich schon in verhältnismäßig kurzer Zeit durch Auftreten eines bunten Farbenschimmers (Irisieren), oder durch einen weißen Anflug. Je länger die Farben den Angriffen der Salzsäure widerstehen, um so wetterbeständiger sind sie. Es wird sich empfehlen, die Rückseite der

Schilder während des Versuches durch einen Überzug von Wachs oder Asphaltlack zu schützen.

Zweite Antwort. Eine Säure, mit der man die langsam aber stetig wirkenden Einflüsse von Atmsphärilien, wie Kohlensäure, Wasserdampf usw. auf ein Email schnell durch einen Versuch im Laboratorium feststellen kann, gibt es nicht. Die bei solchen Versuchen verwendeten Stoffe wirken zwar meist kräftiger und schneller, was sie aber oft nicht einmal erreichen, bewirkt der immer wiederholte und fortgesetzte Angriff der in der Luft enthaltenen genannten Körper. Ob ein Email wetterbeständig ist, läßt sich nur durch lange Beobachtung desselben in freier Luft feststellen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:
Unteroffizier Heinrich Ulrich, Expedient,
Betriebsassistent Anton Peter,
Unteroffizier Josef Herrmann, Dreher,
Dreher Wolfgang Günthner,
Korporal Johann Weig, Dreher,
Dreher Michael Brucker,
Art.-Maat Josef Ferstl,
Gefreiter Fr. Zagler, Porzellanmaler,
Brenner Josef Duscheck,
Brenner Andreas Schmidt,
Hilfsmeister Max Pabst,
sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Tirschenreuth Akt.-Ges.
Töpfermeister Carsten Carstensen aus Schleswig.
Buchhalter Karl Heinrich Pech, bisher in den Glashüttenwerken von C. Münzel in Röhrsdorf bei Haida.

Ritter des Eisernen Kreuzes:
Leutnant d. R. cand. chem. Emil Baguley, Sohn des Direktors E. Baguley von der Düsseldorfer Thonwaarenfabrik Akt.-Ges., Düsseldorf-Reisholz.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Kommerzienrat Eduard Rasel, Mitinhaber der Porzellan- und Steingutfabrik E. Kick zu Amberg.

Personalnachrichten. Dem Direktor der Porzellanfabrik H. Schomburg & Söhne Akt.-Ges. in Margarethenhütte Albert Müller wurde das Sächsische Kriegsverdienstkreuz zur Anerkennung besonderer vaterländischer Leistungen verliehen.

Von dem Verein deutscher Fabriken feuerfester Produkte E. V. wurde während der Kriegszeit (von Jan. 1915 bis einschl. Febr. d. Js.) folgenden Arbeitern die von den drei Vereinen für Ton-, Zement-, Kalk- und feuerfeste Industrie gestiftete Auszeichnung (eingerahmtes Gedenkblatt mit silberner Denkmünze) verliehen: 1915: Franz Frier, Registrator, 25 Jahre bei der Firma Rheinische Chamotte- und Dinas-Werke, Cöln; Theodor Hartgenbusch, Dinasformer, 25 Jahre bei der Firma Martin & Pagenstecher, Cöln-Mülheim; August Noll, Aufseher, 25 Jahre bei der Firma Akt.-Ges. Vereinigte Großalmeroder Thonwerke, Großalmerode; Theodor Rösing, Aufseher, 25 Jahre bei der Firma Akt.-Ges. Vereinigte Großalmeroder Thonwerke, Großalmerode; Georg Boshold, Aufseher, 25 Jahre bei der Firma Akt.-Ges. Vereinigte Großalmeroder Thonwerke, Großalmerode; Louis Gundlach, Maschinist, 25 Jahre bei der Firma Akt.-Ges. Vereinigte Großalmeroder Thonwerke, Großalmerode; August Schmuch, Anschläger, 25 Jahre bei der Firma Akt.-Ges. Vereinigte Großalmeroder Thonwerke, Großalmerode; Eduard Lichte, Einsetzer, 25 Jahre bei der Firma Akt.-Ges. Vereinigte Großalmeroder Thnwerke, Großalmerode; Peter Söder, Verlader, 25 Jahre bei der Firma Akt.-Ges. Vereinigte Großalmeroder Thonwerke, Großalmerode; 1916: Hermann Bergk, Grubenaufseher, 25 Jahre bei der Firma Gebrüder Kaempfe, G. m. b. H., Eisenberg; Karl Weigel, Modelltischler, 25 Jahre bei der Firma Gebrüder Kaempfe, G. m. b. H., Eisenberg; Huldreich Böhme, Grubenarbeiter, 25 Jahre bei der Firma Gebrüder Kaempfe, G. m. b. H., Eisenberg; Guido Gottschald, Maschinenmeister, 25 Jahre bei der Firma Gebrüder Kaempfe, G. m. b. H., Eisenberg; Karl Preußer, Aufseher, 25 Jahre bei der Firma Gebrüder Kaempfe, G. m. b. H., Eisenberg; Lina Seifarth, Arbeiterin, 25 Jahre bei der Firma Gebrüder Kaempfe, G. m. b. H., Eisenberg; Emil Mauschke, Meister, 35 Jahre bei der Firma Gebrüder Plütsch, Fichtenhainichen-Rositz S.-A.

Dem Bürochef in der Porzellanperlen- und Knopffabrik von Gebrüder Redlhammer in Gablonz a. N. wurde die von der Reichenberger Handels- und Gewerbekammer gestiftete Medaille für langjährige treue Mitarbeit in Silber verliehen.

Der Manipulantin Marie Möller, dem Schlosser Josef Scheufler, dem Vorarbeiter Franz Neumann, dem Werkmeister Wilhelm Bartel und dem Werkmeister Franz Fritsche, sämtlich in der Porzellanperlen- und Knopffabrik von Gebrüder Redlhammer in Gablonz a. N., wurde die gleiche Medaille in Bronze verliehen.

Verband der österreichischen Porzellanfabriken in Karlsbad. In der am 13. Februar abgehaltenen Hauptversammlung brachte der Obmann, Direktor Rudolf Wesely, zunächst die vorgekommenen Änderungen im Mitgliederstande zur Kenntnis und hielt dem verstorbenen langjährigen Mitglied Ernst Matschak (Schlaggenwald) einen warmen Nachruf, wobei zum Zeichen der Trauer die zahlreich erschienenen Mitglieder sich von ihren Sitzen erhoben. — Der Vorstand hatte sich im abgelaufenen Jahre schon infolge des Krieges mit verschiedenen für die Porzellanindustrie äußerst wichtigen Fragen wiederholt zu beschäftigen. Die in den Bezirken Karlsbad und Elbogen ansässigen Mitglieder des Verbandes haben wesentlich zur Fortsetzung der im Herbste 1914 ins Leben gerufenen Notstandstätigkeit beigetragen und hiermit weiterhin zum Segen ihrer Arbeiterschaft gewirkt. Der dringenden Notwendigkeit, sich den mehr und mehr steigenden Erzeugungskosten nur halbwegs anzupassen, wurde eine Preisvereinigung für das Inlandgeschäft im Schoße des Vereines angeregt,und es fanden monatelange, eingehende Beratungen statt, die umfangreichen Unterlagen wurden von einem Sonderausschusse in mühevoller Arbeit gesichtet, vorbereitet und fertiggestellt. Leider zerschlugen sich im letzten Augenblick die eine Gesundung des österreichischen Inlandgeschäftes bezweckenden Verhandlungen. Im Anschlusse wurde später die Einführung eines weiteren Aufschlages von 15 v. H. auf die bisherigen Inlandpreise beschlossen. Anschließend daran wurde auch eine Preiserhöhung für die Geschäfte nach den Vereinigten Staaten von Nordamerika beabsichtigt und Verhandlungen in diesem Sinne mit dem Verbande deutscher Porzellanfabriken geführt, die teilweise in München, teilweise in Berlin tagten. Leider führten auch diese Bestrebungen zu keinem abschließenden Ergebnisse. — Wie im öffentlichen Leben, hat der Weltkrieg auch auf die Industrie und besonders auf die Porzellanindustrie hemmend gewirkt. Die Mitglieder wollten zum Wohle ihrer Arbeiterschaft ihre Betriebe aufrechterhalten, wenngleich sie sich nicht an Kriegslieferungen schadlos halten konnten. Betriebserschwernisse wurden immer fühlbarer, und der Verband mußte des Öfteren durch Eingaben und durch persönliches Eingreifen die berechtigten, gemeinsamen Interessen vertreten. So wurde in Angelegenheit des immer drohender werdenden Kohlenmangels beim Arbeitsministerium in Wien, bei den Handelskammern, beim Gewerbeinspektorate und bei den politischen Behörden vorgesprochen und schließlich eine teilweise Zwangszuteilung von Industriekohle erwirkt. — Durch plötzlich erlassene Einfuhr-, bezw. Ausfuhrverbote für Rohstoffe gerieten die Mitglieder in arge Verlegenheiten, und der Verein hat auch hier bei den maßgebenden Stellen erfolgreich vermyittelt. — Die Futtermittelnot für Industriepferde veranlaßte den Verband, bei allen maßgebenden Stellen vorstellig zu werden, und der Obmann des Verbandes brachte persönlich bei Sr. Exzellenz dem Herrn Statthalter in Prag die Beschwerden und Wünsche der Mitglieder vor. Der Verband als solcher erhielt als kleinen Erfolg der vielen Bemühungen im November 1915 von der Futtermittelzentrale einen Wagen Bruchmais für die Mitglieder der Bezirke Karlsbad und Elbogen zugewiesen. — Weiteres hat der Verband in Angelegenheit einer Erwerbsteuerermäßigung geeignete Schritte unternommen und den Mitgliedern Gesuchsvordrucke zur Verfügung gestellt. — Auf Anregung eines Verbandsmitgliedes wurde eine Eingabe an das Handelsministerium gegen die steigende Erhöhung der Kohlenpreise überreicht und Abschriften dieser Eingabe gleichzeitig zur Unterstützung des Ansuchens an die Handelskammern in Eger und Reichenberg, sowie an den Bund österreichischer Industrieller geleitet. — Bezüglich der wirtschaftlichen Annäherung, bezw. eines Zollbundes mit Deutschland wurde bei den betreffenden Behörden auf die vorjährigen Beschlüsse und Erörterungen des Verbandes hingewiesen. — Ferner griff der Verband durch seinen Obmann mit Herrn Direktor Rosenthal anläßlich der Behandlung verschiedener Beschwerden gegen erhöhte Vorschreibungen der Unfallversicherungsprämien ein. — Zur dritten Kriegsanleihe zeichnete der Verband aus seinem bescheidenen Vermögen den Betrag von 1000 K. — In schwerer Zeit und in harter Bedrängnis steht heute der Verband und die durch ihn vertretene Porzellanindustrie. Auch für sie gilt das Wort vom Durchhalten, und daß gerade die Porzellanindustrie alles daransetzte, um dem Staate so lange Zeit die Sorge um die Arbeiter abzunehmen, das ist nach ihrem Verhalten in den letzten 1½ Jahren der beste Beweis für ihren Opfermut und ihre Stärke.

Sodann erstattete Herr Direktor Johann Neidhart Bericht über die Kassagebahrung im abgelaufenen Jahre, worauf ihm von der Hauptversammlung Dank und Entlastung erteilt wurde.

Bei der dann folgenden Neuwahl des Vorstandes gingen als gewählt hervor: Direktor Rudolf Wesely (Elbogen) als Obmann; Fabrikbesitzer Karl Fenkl (Chodau) als Obmannstellvertreter; Direktor Johann Neidhart (Schlaggenwald) als Kassier; Direktor Julius Altmann (Merkelsgrün) als Schriftführer; Fabrikbesitzer Oskar Gutherz (Altrohlau) und Fabrikbesitzer Ing. Leo Benedikt (Meierhöfen) als Beisitzer.

Der Jahresbeitrag wurde für das Jahr 1916 auf 50 K festgesetzt. Aus dem Vereinsvermögen wurden nachstehende Unterstützungen für 1916 bewilligt, vorausgesetzt, daß die Fortbildungsschulen den Unterricht aufrechterhalten: a) der k. k. Fachschule für Keramik in Teplitz 50 K als Prämie für hervorragende Leistungen, 50 K zur Unterstützung bedürftiger Schüler nach freiem Ermessen des Lehrkörpers, b) 50 K an die gewerbliche Fortbildungsschule Karlsbad, c) 50 K an die gewerbliche Fortbildungsschule Chodau, d) 50 K an die gewerbliche Fortbildungsschule Elbogen, e) 50 K an die gewerbliche Fortbildungsschule Klösterle, f) 50 K an die gewerbliche Fortbildungsschule Schlackenwerth, g) 50 K an die gewerbliche Fortbildungsschule Schlaggenwald, h) 50 K an die gewerbliche Fortbildungsschule Lichtenstadt, i) 50 K an die gewerbli-

che Fortbildungsschule Altrohlau, i) 50 K an die Stellenvermittlung des deutsch-kaufmännischen Vereines Prag, k) 50 K an die kunstgewerbliche Vereinigung, Altrohlau.

Weiter wurde der Antrag wegen Stellungnahme des Verbandes gegen den bisher geübten Vorgang bei Befreiungen von der Kriegsdienstleistung für einzelne, in den Porzellanfabriken unentbehrliche Beamte, sowie der Antrag, bei der Regierung Vorstellungen gegen weitere, demnächst zu erwartende Einziehungen von Industriepferden zu erheben, gestellt und einstimmig angenommen.

Prämien für Verbesserungen an Maschinen und Werkzeugen. Für Verbesserungen an Werkzeugen und Maschinen der Ton-, Zement- und Kalkindustrie gewährt der Deutsche Verein für Ton-, Zement- und Kalkindustrie Prämien, die auf Beschluß der Vereinsversammlung verliehen werden. Mit der Prämiierung ist die Zuwendung einer Geldsumme an den Erfinder verbunden. Für die Prämiierung in Betracht kommen Verbesserungen an Arbeitsmaschinen und Werkzeugen, welche nach Art und Umfang nicht schutzfähig sind, deren Verbreitung aber, ohne die Interessen des betreffenden Betriebes zu schädigen, für die Allgemeinheit nutzbringend sein kann. Anträge auf Prämiierung solcher Verbesserungen und Erfindungen sind unter Einsendung von Zeichnungen (Modellen) und Beschreibungen an den Vorstand bezw. Schriftführer des Deutschen Vereins für Ton-, Zement- und Kalkindustrie, Herrn Regierungsrat Dr. H. Hecht, Berlin NW 21, Dreysestraße 4, zu richten. Sofern Angestellte oder wirtschaftlich nicht selbständige Personen derartige Anträge stellen, empfiehlt es sich, den Gesuchen eine Einverständniserklärung der betreffenden Werkleitung beizufügen. Zweckmäßig erfolgt die Einreichung der Anträge vor dem 1. Oktober, damit die Prüfung satzungsgemäß durchgeführt und das Ergebnis der nächsten Hauptversammlung zur Beschlußfassung vorgelegt werden kann; die Anträge sind in deutlicher Schrift mit Namen und Wohnort des Einsenders zu versehen.

Einwirkung des Krieges auf die englische Feintonindustrie. Die Feintonindustrie von Staffordshire meldet für das Jahr 1915 einen beträchtlichen Aufschwung im Geschäft billigerer Porzellan- und Steingutwaren. Im allgemeinen war allerdings die Erzeugung geringer als im Frieden, da einige Absatzgebiete verschlossen waren und die Arbeiterzahl sich um wenigstens ein Drittel verringert hatte. Dagegen wird ganz besonders darauf hingewiesen, daß sowohl die Steingut- als auch die Porzellanindustrie beträchtlichen Nutzen aus der Tatsache gezogen haben, daß die deutschen und österreichischen Waren sowohl vom englischen als auch vom Überseemarkt fast völlig abgeschnitten waren, was auch die Erzielung einträglicher Preise ermöglichte. Die Einfuhr von Tonwaren nach England hatte in den ersten 11 Monaten 1915 nur einen Wert von 178 429 Lstrl., gegen nahezu 1 000 000 Lstrl. in 1913, woraus auf einen bedeutend vermehrten Absatz der einheimischen Werke geschlossen wird. Zum Schluß muß der Bericht aber zugeben, daß auch die englische Ausfuhr infolge des Krieges ganz bedeutend gesunken ist, und zwar auf einen Gesamtwert von 1 883 336 Lstrl. in den ersten 11 Monaten 1915, gegen 2 454 079 Lstrl. in der gleichen Zeit 1914 und 3 154 307 Lstrl. in den entsprechenden Monaten 1913.

Elektrotechnische Porzellanwaren in England. Die „Times" brachte vor einiger Zeit eine Abhandlung über elektrotechnische Porzellanwaren, in der zunächst auf die Überlegenheit des deutschen Handels in dieser Ware vor dem Kriege und ihre Ursachen hingewiesen wurde. Billigkeit und Güte, vor allem höhere Isolierfähigkeit des deutschen elektrotechnischen Porzellans hätten einen erfolgreichen Wettbewerb englischer Erzeugnisse nicht aufkommen lassen. Der Aufsatz ging dann auf die Verhältnisse nach Kriegsausbruch ein. Danach trat zunächst eine kurze Stockung des Absatzes der englischen Werke ein, da die Abnehmer um Zurückhaltung der Bestellungen bis zur Klärung der Lage baten. Bald aber liefen Nachfragen nach solchen Waren ein, die bisher aus Deutschland und Österreich bezogen worden waren, und zwar kamen solche Nachfragen nicht nur aus England, sondern auch von seinen Verbündeten, deren Industrie elektrotechnischer Porzellane durch den Krieg zur Einstellung ihrer Betriebe gezwungen war. Der Aufschwung, den man nachdiesen Anfragen für das englische Geschäft hätte erwarten sollen, trat jedoch nicht ein, da sich Aufträge nur zu sehr niedrigen Preisen hereinbringen ließen und außerdem jeder vielleicht erreichte Auftragszuwachs durch Ausfall der Bestellungen alter englischer Kunden aufgehoben wurde, die gegen das Vorjahr bis 30 und 40 v. H. zurückgingen. Auch die früher bedeutenden Abnehmer britischer Waren in Kanada, Rußland und Frankreich konnten weder die fertige Ware abnehmen, noch neue Bestellungen überweisen. Hinzu kommt, daß Japan große Anstrengungen macht, einen Teil des Handels an sich zu bringen; es versendet gute illustrierte Kataloge elektrotechnischer keramischer Waren und bietet zu Preisen an, die für die englischen Hersteller den Ruin bedeuten würden. Auch von amerikanischer Seite ist starker Wettbewerb zu fürchten. Außerdem muß angenommen werden, daß noch ein gut Teil deutscher und österreichischer Ware über Amerika nach England gelangt. Zum Schluß empfiehlt der Bericht ein inniges Zusammenarbeiten von Herstellern und Verbrauchern elektrotechnischen Porzellans, um nach deutschem Muster die Herstellung von Einheitsformen zu ermöglichen.

Porzellanfabrik Tirschenreuth Akt.-Ges. Laut Geschäftsbericht vom 31. 12. 1915 beträgt der Herstellungsgewinn 341 907,04 M, an Zinsen kamen 28 945,08 M ein. Handlungsunkosten erforderten 105 261,37 M, Steuern und Versicherungen 53 114,30 M, Abschreibungen 23 079,90 M. Der Reingewinn stellt sich einschließlich des Vortrages von 1914 in Höhe von 183 135,92 M auf 351 053,78 M, der folgende Verteilung finden soll: 4 v. H. Dividende = 40 000 M, 6 v. H. Superdividende = 60 000 M, Zuweisung an den Konto-Korrent-Reservefonds 6323,39 M, Zuweisung zur allgemeinen Kriegsfürsorge 30 000 M, Zuweisung zum Bau-Ergänzungsfonds 10 000 M, Gewinnanteile des Aufsichtsrats 8159,45 M, Zuweisung an die Arbeiter- und Beamten-Pensionskasse 6000 M und Vortrag auf neue Rechnung 190 570,94 M. Die Gesellschaft hat es sich angelegen sein lassen, ihren Arbeitern während des abgelaufenen Kriegsgeschäftsjahres volle Verdienstmöglichkeit zu geben; es ist gelungen, den Betrieb während des ganzen Jahres aufrecht zu erhalten. Das Warenlager ist dadurch etwas größer geworden; die Gesellschaft glaubt aber, daß ihr diese vermehrten Vorräte, welche ebenso wie die Debitoren in vorsichtigster Weise bewertet sind, bei Eintritt regelrechter Verhältnisse zustatten kommen werden. Die Umsatzziffern konnten, den Verhältnissen angepaßt, günstig gestaltet werden, während für einen Teil der wesentlich erhöhten Herstellungskosten durch Einsparungen ein Ausgleich geschafft wurde.

Porzellanfabrik Waldsassen Bareuther & Co., Akt.-Ges. Der Aufsichtsrat beschloß, von einer Gewinnverteilung für 1915 abzusehen (i. V. 4 v. H. Dividende aus 82 635 M Gewinn). Der Reingewinn von 21 961 M soll nach Zurückstellung von 10 000 M für weitere Kriegsfürsorge und von 2600 M für Talonsteuer und Gebührenäquivalent zuzüglich des Gewinnvortrages aus 1914 von 22 885 Mark mit 32 246 M auf neue Rechnung gebucht werden.

Ordentliche Hauptversammlung: 3. April 1916, nachmittags 2 Uhr, im Sitzungszimmer der Gesellschaft in Waldsassen.

Sächsische Ofen- und Chamottefabrik Akt.-Ges. vorm. E. Teichert in Meißen. Die Gesellschaft schließt das Jahr 1915 mit 152 894 M Verlust, der aus Reserven gedeckt werden soll. Im Vorjahre wurde der Dispositionsfonds mit 32 550 M herangezogen. Die Reserven betragen rund 367 000 M.

Verkaufsgenossenschaft der vereinigten Steinzeugfabriken von Adendorf und Umgegend. Im Anschluß an die alljährlich stattfindende Prüfung seitens des Rheinischen Genossenschaftsverbandes (Cöln) fand die Hauptversammlung der Genossenschaft statt. Die von dem Geschäftsführer Herrn Emig veröffentlichte Bilanz wurde einstimmig genehmigt. 3000 M des Reingewinns wurden dem gesetzlichen Reservefonds und der Rest von 4128,36 M dem Hilfsreservefonds überwiesen. Dem Vorstande wurde Entlastung erteilt und die sonstigen Punkte der Tagesordnung in der allgemein üblichen Form erledigt. An Stelle des ausgeschiedenen Aufsichtsratsmitgliedes Jacob Velden wurde Peter Gütten I gewählt. Soweit die Absatzmengen der Erzeugnisse in Frage kommen, war das Ergebnis sehr günstig; sie waren 1915 fast doppelt so groß wie im Vorjahre. Im allgemeinen kann die Verkaufsgenossenschaft einer günstigen Weiterentwicklung entgegensehen.

Stettiner Chamottefabrik Akt.-Ges. vorm. Didier. Für das Geschäftsjahr 1915 ist die Verteilung einer Dividende nicht wahrscheinlich. Im Vorjahre wurde der Reingewinn von 615 375 M dem Delkrederekonto zugeführt; für 1913 wurden 5 v. H. Dividende verteilt.

Vereinigte Dampfziegeleien und Industrie-Akt.-Ges. in Liquidation. Dieser Tage stand erneut Termin zur Zwangsversteigerung der dem Unternehmen gehörigen Kollreppwerke zu Meißen an. Das einzige Gesamtgebot von 170 000 M wurde seitens der Hypothekengläubigerin, Akt.-Ges. Ländlicher Vorschußverein zu Krögis, abgegeben und nicht überboten, trotz der Zwangsversteigerungstaxe von 1 035 400 Mark. Seitens der Vertreterin der Obligationäre, der Revisions-Treuhand-Akt.-Ges. und des Bankhauses E. G. Kaufmann zu Berlin wurde beantragt, den Zuschlag auf Grund der Bekanntmachung des Bundesrates vom 10. Dezember 1914 zu versagen. Das Amtsgericht hat einen späteren Termin zur Verkündigung der Entscheidung über die Erteilung oder Versagung des Zuschlages anberaumt.

O. Titel's Kunsttöpferei Akt.-Ges. in Liquidation, Berlin. Ordentliche Hauptversammlung: 3. April 1916, vormittags 11 Uhr, im Geschäftszimmer des Bankhauses A. Ephraim, Berlin, Große Präsidentenstraße 9.

Greppiner Werke, Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 8. April 1916, vormittags 10½ Uhr, auf den Greppiner Werken, Kreis Bitterfeld.

Handelsregister-Eintragungen.

Bahnhof Selb-Ploeßberg. Sack & Voit, Porzellanmalerei. Seit dem Ableben ihres Ehemannes führt Porzellanmalereibesitzerswitwe Lotte Sack, geb. Voit, die mit ihren Kindern die Gütergemeinschaft fortsetzt, Geschäft samt Firma weiter.

Neustadt b. P. Theodosius Beutlich, Glas- u. Porzellanhandlung. Inhaber ist die Kaufmannswitwe Anna Beutlich, geb. Mai (May).

Ullersdorf, Queis. J. Hersel, G. m. b. H., Tonwaren- und Kunstziegelfabrik. Robert Bunzel und Albert Conrad ist Gesamtprokura erteilt. Fabrikinspektor Herschel hat Gesamtprokura mit einem Prokuristen. Die Geschäftsführung Knöspels und Hersels ist infolge ihres Todes beendet. Alleiniger Geschäftsführer ist Fabrikdirektor Kurt Ruscher. Die Vertretung der Gesellschaft und Zeichnung der Firma erfolgt durch einen Geschäftsführer, der durch zwei Prokuristen in Gesamtprokura vertreten werden kann.

Karlsruhe, Baden. Neu eingetragen wurde: Badische Grafit-

werke, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und Verarbeitung von Graphit und ähnlichen Stoffen und der Handel mit solchen Stoffen. Die Gesellschaft darf sich an Unternehmungen mit ähnlichen Geschäftszwecken beteiligen, sie erwerben oder sie vertreten. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Heinrich Brill.

Schmitten bei Grüsch, Kt. Graubünden. Andreas Gruber, Georg Gruber, Johann Gruber und Joseph Gruber haben unter der Firma Gebrüder Gruber eine Kollektivgesellschaft eingegangen. Geschäftszweig: Hafnerei.

Konkurs. Ofen- und Tonwarenfabrik „Adler" G. m. b. H. in Velten. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Personalnachrichten: Dem Prokuristen Julius Hofrichter in dem Glasexportgeschäft von W. Klaar in Gablonz a. N. wurde die von der Reichenberger Handels- und Gewerbekammer gestiftete Medaille für langjährige treue Mitarbeit in Silber verliehen.

Den Packern Engelbert Hanf und Franz Pohl in dem Glasexportgeschäft von W. Klaar in Gablonz a. N., dem Manipulanten Franz Heller in der Glasfabrik von Clemens Rasch & Sohn in Ullrichsthal und dem Manipulanten Heinrich Pilz in der Glasmanufaktur von Raimund Knöspel & Söhne in Blottendorf bei Haida wurde die gleiche Medaille in Bronze verliehen.

Mangel an Laboratoriumsglas in Frankreich. Über den Mangel an Laboratoriumsgeräten, Glassachen und dgl., sowie über die Möglichkeiten einer Abhilfe berichtet in den Annales de Chimie analytique v. 15. 1. 1916 das Syndicat central des chimistes et essayeurs de France, das zur Bearbeitung dieser Frage einen viergliedrigen Ausschuß eingesetzt hatte. Seit mehr als 20 Jahren besteht eine völlige Abhängigkeit vom deutsch-österreichischen Markte für Laboratoriumsglasgeräte. Diese Erfolge beruhen auf der ausgezeichneten Beschaffenheit und der wohlberechneten Anpassung dieser Waren an die Wünsche der Verbraucher. Den französischen Glasfabrikanten wird im Gegensatz dazu ein Mangel an Entgegenkommen und an geschäftlichem Weitblick zum Vorwurf gemacht. Unter den feindlichen Glassorten werden die Marken „Jena", „Kavalier" und „Köln-Ehrenfeld" als besonders gut namhaft gemacht. Um dem augenblicklichen Mangel abzuhelfen, empfiehlt man, bei der Regierung zu beantragen, daß unter den deutschen Kriegsgefangenen die Glasbläser ausgesucht werden, um so dem großen Mangel an geübten Arbeitskräften abzuhelfen. Dieser Gedanke hat dem Ausschuß so gut gefallen, daß man ihn weiter ausspinnt und den Vorschlag macht, unter den Gefangenen auch Ingenieure, Werkmeister und intelligente Arbeiter herauszusuchen, die mit der Fabrikation Bescheid wissen. Diese sollen dann den Franzosen verschiedene Fabrikationskniffe beibringen, um so den Fabrikanten ein längeres und kostspieligeres Herumtappen zu ersparen.

Borosilikatglas in den Vereinigten Staaten von Amerika. Unter dem Namen „Pyrex" bringen die Corning Glass Works neuerdings chemische Borosilikatglaswaren auf den Markt. Das Glas besitzt angeblich einen Ausdehnungskoeffizient von nur 0,0000032 (so daß die Glaswaren aus dickerem Glas und damit haltbarer gemacht werden können) und große Widerstandsfähigkeit gegen plötzliche Temperaturveränderungen sowie gegen Säuren und Alkalien.

Belgische Glashütten. In Belgien stehen jetzt die Glashütten von Liges, Hamendes, Mariemont, Jemmappes und Courcelles im Betriebe. Die Erzeugnisse gehen vornehmlich nach Deutschland, Holland, der Schweiz und Amerika. Die Preise sind sehr hoch, da die Nachfrage das Angebot weit übersteigt.

Deutsche Spiegelglas-Akt.-Ges. in Freden. Die Gesellschaft weist für 1915 einen Fabrikationsgewinn von 503 481 M (1914 961 388) aus. Nach Abschreibungen von 184 861 M (195 708) schließt die Gewinn- und Verlustrechnung mit einem Überschuß von 402 120 Mark (657 545), in dem ein Vortrag von 359 656 M (240 100) enthalten ist. Die Ausschüttung der Dividende von 4 v. H. erfordert 120 000 M (8 v. H. = 240 000), 282 120 M gelangen zum Vortrag auf neue Rechnung. Aus dem Geschäftsbericht ist zu entnehmen, daß der Absatz namentlich durch das Daniederliegen des Baugeschäfts beeinträchtigt wurde. Die Ausfuhr blieb der Zeitumstände wegen nur beschränkt. Die Aussichten für 1916 sind ungewiß. In der Bilanz erscheinen u. a. Effekten mit 326 280 M (465 380), Debitoren mit 431 481 M (678 480), Vorräte mit 548 908 M (472 387). Kreditoren haben 441 520 M (400 351) zu fordern.

Hauptversammlung: 5. April 1916, vormittags 12 Uhr, in Kastens Hotel „Georgshalle" zu Hannover.

Wittener Glashütte Akt.-Ges. Die Gesellschaft wird für 1915 voraussichtlich 6 v. H. Dividende (gegen 4 v. H. im Vorjahre) verteilen.

W. Hirsch, Akt.-Ges. für Tafelglasfabrikation, Radeberg. Ordentliche Hauptversammlung: 11. April 1916, nachmittags 4½ Uhr, in Radeberg im Sitzungszimmer der Gesellschaft, Mühlstraße 8.

Glashütte vormals Gebrüder Siegwart & Co., Stolberg bei Aachen. Ordentliche Hauptversammlung: 14. April 1916, mittags 12 Uhr, im Geschäftshause der Rheinisch-Westfälischen Diskonto-Gesellschaft Cöln Akt.-Ges. in Cöln, Unter Sachsenhausen 5-7.

Handelsregister-Eintragungen.

Deesbach. Neu eingetragen wurde: Glashüttenwerk Deesbach, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Anlage und der Betrieb einer Glasfabrik und die Fabrikation von Glaswaren all Art nebst Glasschleiferei und der Betrieb ähnlicher Unternehmu gen. Stammkapital: 60 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann O Löchner und Kaufmann Hilmar Wilhelm; ihr Stellvertreter ist d Obermaler Otto Wilhelm. Willenserklärungen der Geschäftsfü rer sind für die Gesellschaft verbindlich, wenn sie durch zwei G schäftsführer oder durch einen Geschäftsführer und einen Stellve treter erfolgen.

Ottendorf. Hohl- und Preßglashüttenwerke Ottendorf-Okri Heinr. Plötz & Co. Die Firma ist erloschen.

Moritzdorf. August Walther & Söhne, G. m. b. H. Die Fir lautet künftig: Glashütten- und Dampfsägewerke Moritzdorf, m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Kaufmann Karl August Ma milian Walther (Großokrilla), Kaufmann August Hugo Walth (Moritzdorf), Kaufmann Kurt Köckritz (Großokrilla) sind als G schäftsführer ausgeschieden und zu Liquidatoren bestellt word Jeder der Liquidatoren hat selbständige Vertretungsbefugnis.

Berlin. Verkaufsstelle der Drahtglasfabrikanten, G. m. b. Dem Kaufmann Josef Brandhuber und dem Kaufmann Carl Kr ist derart Gesamtprokura erteilt, daß beide gemeinschaftlich Gesellschaft zu vertreten berechtigt sind.

Altstetten bei Zürich. Neu eingetragen wurde: Glashütte Z rich-Altstetten. Ihr Zweck is die Fabrikation und der Vertrieb v Hohlglas und allen verwandten Erzeugnissen, sowie alle damit z sammenhängenden Geschäfte, ferner der Erwerb der zur Err chung dieses Genossenschaftszweckes erforderlichen Immobili Die Genossenschaft ist berechtigt, durch den Beschluß des V standes im In- und Auslande Filialen zu errichten. Das Genosse schaftskapital besteht aus den sämtlichen Einlagen der Genosse schafter und unterliegt keiner Beschränkung bezüglich der Hö Genossenschafter wird auf schriftliches Gesuch hin durch Aufna mebeschluß des Vorstandes jede physische oder juristische Pers die einen Anteilschein zeichnet. Die Höhe des einzelnen Anteilsch nes beträgt 1000 Fr. Ein Genossenschafter kann mehr als einen A teilschein übernehmen. Für die Verbindlichkeiten der Genosse schaft haftet ausschließlich das Genossenschaftskapital, die persö liche Haftbarkeit der einzelnen Genossenschafter hierfür ist a geschlossen. Der Vorstand besteht aus: Hans Bolliger, Präside, und Robert Küchli. Als Kollektivprokurist ist bestellt: Eduard M ler.

Emailindustrie.

Sächsische Emaillier- und Stanzwerke vormals Gebr. Gnüc tel, Akt.-Ges. in Lauter. Die in Leipzig abgehaltene Hauptversam lung genehmigte den Geschäftsbericht und den Abschluß, wona eine Dividende von 15 v. H. zur Ausschüttung gelangt. Diese sofort zahlbar. Bei Besprechung des Geschäftsberichts wünsch ein Aktionär Auskunft über drei Gewinnverteilungsposten, nämli freie Verfügungsrücklage von 100 000 M, Kriegsunterstützungen v 75 000 M und Stiftungen von 50 000 M. Die Verwaltung erwider, daß die erstgenannte Rücklage mit Rücksicht auf die Kriegsgewin steuer erfolgt sei, nachdem für den gleichen Zweck bereits ei Rücklage gemacht worden ist. Der von diesen Rückstellungen etw übrigbleibende Betrag soll später für Wohlfahrtszwecke Verwe dung finden. Der zweite Posten sei für Unterstützung der im Fel stehenden Arbeiter und Angestellten bezw. deren Angehörigen v gesehen. Von dem Posten Stiftungen sollen 25 000 M dem Ver Heimatdank zufließen und die anderen 25 000 M als Beitrag für d Bau einer evangelischen Kirche in dem Orte Lauter verwend werden.

Handelsregister-Eintragung.

München. Emaillier-Werk Hans Fink. Die Anordnung der G samtvertretung der Gesellschafter ist aufgehoben.

Kunstgewerbe.

Rechtsschutz für Kunstgewerbe und Baukunst in Österreic. In der letzten Vollversammlung des Niederösterreichischen G werbevereins machte der Vorsitzende die Mitteilung, daß der V waltungsrat beschloß, Gesuche an die zuständigen Ministerien richten, um ein Gesetz zu erwirken, welches, ähnlich wie Deutschland und anderen Ländern, den Erzeugnissen des Kunstg werbes sowie Bauwerken, insoweit sie künstlerische Zwecke v folgen, den gleichen ausgiebigen und langfristigen Schutz gewähr soll, wie den Werken der schönen Künste.

Verschiedenes.

Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Musterlager-Me sen, Berlin-Wilmersdorf (Rüdesheimer Platz 7). Die Hauptversam lung fand am Mittwoch den 8. März in Leipzig statt. Sie wurde v dem 1. Vorsitzenden, Herrn Kommerzienrat Ph. Rosenthal geleit der die zahlreich erschienenen Mitglieder begrüßte und den ang schlossenen Verbänden, sowie der Tages- und Fachpresse für ih Unterstützung dankte. Besonderer Dank gebühre dem im Krieg ausschuß der deutschen Industrie vereinigten Zentralverband De scher Industrieller und dem Bund der Industriellen, die alle auf V günstigungen und Erleichterungen für die Meßbesucher gerichtet Bestrebungen der Zentralstelle tatkräftig unterstützt haben. — D Geschäftsführer Herr Dr. Ernst Jaffé erstattete den Jahresbericht, a dem sich eine günstige Entwicklung des Verbandes ergab, dess Mitgliederzahl sich seit dem Herbst weit mehr als verdoppe

t. Über die vielen erfolgreichen Arbeiten der Zentralstelle, die r Bericht erwähnte, ist hier ja von Zeit zu Zeit berichtet worden. Die laufenden Angelegenheiten wie Ersatzwahlen für den Vorand und kleine Satzungsänderungen wurden nach kurzen Erörtengen ohne Widerspruch erledigt. — Sodann machte der Gehäftsführer Mitteilungen über die neue Meßverwaltung, die in rm eines eingetragenen Vereines unter dem Namen, „Meßamt für Leipziger Mustermessn" gegründet werden wird. Der Vorsitzenergänzte diese Mitteilungen dahin, daß der zuerst in der Zenlstelle aufgetauchte Gedanke eines Reichsmeßamtes nun seine rwirklichung finden solle. Wenn auch nach den vorliegenden Behten die Messen in London und Lyon nur einen geringen Erfolg habt hätten, so solle man diese durch sehr reiche öffentliche Mitl unterstützten Anstrengungen in den feindlichen Ländern durchs nicht unterschätzen. Diesen Versuchen gegenüber müßten auch e Deutschen eine stärkere Werbetätigkeit für die Leipziger Mesentfalten und unbedingt, da es sich um eine Reichssache handle, ich die Unterstützung der Reichsregierung hierfür zu gewinnen chen. Es müsse angestrebt werden, daß die deutschen Konsulate Auslande auch in dieser Beziehung die deutsche Industrie so nterstützten, wie es beispielsweise die amerikanischen Konsulate r die Industrie ihres Heimatlandes täten. Wenn auf diese Weise e nötigen sehr bedeutenden Mittel zusammengebracht würden, würde die Leipziger Mustermesse unzweifelhaft durch diese neue raffere Verwaltung allen Beteiligten noch größere Erfolge als sher gewährleisten. — Zum Schlusse gab ein holländischer Meßesucher noch seiner Verwunderung darüber Ausdruck, daß die esse trotz des Krieges einen so beispiellosen Erfolg gehabt habe. r würde sorgen, daß bei aller Wahrung der Neutralität doch die chtigen Mitteilungen über den Verlauf der Messe in seinem Vaternde verbreitet würden.

Boraxgewinnung. Die Welterzeugung an Borax beträgt etwa 00 000 t. Hiervon entfällt der weitaus größte Teil auf Chile und e Vereinigten Staaten, die jährlich ungefähr 40 000—50 000 t rohes alciumborat lieferten. Die Türkei kommt mit einer Erzeugung von wa 14 000 t Boracit mit einem durchschnittlichen Gehalt von 47,6 . H. Borsäure an dritter Stelle in Betracht. Weitere Länder mit 00—3000 t sind Peru, Bolivien und Italien. Endlich liefert noch rgentinien ungefähr 100 t, Indien 200—300 t und Deutschland ungefähr 150 t Boracit, das als Nebenprodukt in einigen Kaliwerken ewonnen wird. — Die Boratgewinnung der Vereinigten Staaten stellte sich 1914 nach Angaben der United States Geological Survey auf 62 400 t im Werte von 5,86 Millionen Mark, gegenüber 58 051 t im Werte von 5,96 Millionen Mark im Vorjahre. Als Erzeuger kommen vor allem die Bergwerksbesitzer von Colemanitminen in Südkalifornien in Betracht.

Ältere Zahlkarten. Die Frist für den Aufbrauch der vor dem Inkrafttreten des Postscheckgesetzes (1. Juli 1914) hergestellten blauen Zahlkarten, sowie der Nachnahmekarten und Nachnahme-Paketkarten mit anhängender Zahlkarte ist vom Reichspostamt bis Ende September 1916 verlängert worden.

Briefsendungen nach Belgien. Briefsendungen (gewöhnliche freigemachte offene Briefe, Postkarten und Warenproben) an die Bevölkerung im Etappengebiet in Belgien und im Kommandanturbezirk Brügge brauchen fortan nicht mehr unter doppeltem Briefumschlag aufgeliefert zu werden. Die Aufschrift auf allen Sendungen hat künftig den Namen des Empfängers und seinen Wohnort — unter Hinzufügung der nächstgelegenen Etappen-Kommandantur und, getrennt durch einen starken Strich, darunter den Zusatz zu enthalten: „durch die Etappen-Inspektion Gent, postlagernd Brüssel". Beispiel:

Herrn N. N.
Rue Royale 1
Grammene bei Deynze

Durch die Etappen-Inspektion Gent
postlagernd Brüssel.

Etappen-Kommandanturen bestehen in Gent, Thielt, Kortryk, Aalst, Eecloo, Deynze, Beernem, Audenarde, Geeraardsbergen, Dendermonde, Lokeren, St.-Nicolas, Ertvelde und Brügge.

Handelsregister-Eintragung.

Memmingen. Magnetschultz, Spezialfabrik für elektromagnetische Apparate, Ges. m. b. H. Die Prokura des Ingenieurs Emil Lambart ist erloschen.

Konkurs. Otto Minner & Co., G. m. b. H., Mineralmahlwerk in Arnstadt. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins und Ausschüttung der Masse aufgehoben.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Gesuchte Stellungen.

Verschiedenes.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 13.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 30. März 1916

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Ausbildung des jungen Keramikers.*

Prof. Dr. Berdel.
Direktor der Königl. Keram. Fachschule Höhr bei Coblenz.

Über die zweckmäßige Ausbildung des Keramikers oder zum Keramiker ist schon viel gesprochen und geschrieben worden. Und so vielgestaltig und verschiedenartig die einzelnen Zweige der Gesamtkeramik sich darstellen — noch verschiedenartiger sind die Anschauungen und Anforderungen, welche bezüglich des keramischen Unterrichts von den Vertretern der Praxis gestellt werden. Nun ist es angesichts der verschiedenartigen Bedürfnisse und angesichts des schwankeuden Begriffes der „Keramik" und des „Keramikers" nicht leicht, hier einem sicheren Leitstern zu folgen und sich ein klares, scharf umrissenes Programm aufzustellen. Es dürfte daher eine eingehende Behandlung dieser Materie wohl von Interesse sein, ja, man kann behaupten, sogar für den Leiter eines keramischen Unterrichts-Instituts dürfte es geradezu fördernd sein, sich selbst eingehend alle Bedürfnisse und alle Schwierigkeiten, die hier walten, bis ins einzelne klar zu machen. Umso besser wird es dann gelingen, die Bestrebungen solcher Institute dem Verständnis weiterer Kreise nahezubringen und den Bedürfnisen der Praxis anzupassen.

Eine allgemeine und deshalb sicherlich zu beherzigende Mahnung hat der Verband Keramischer Gewerke bezüglich der Fachschulen auf seiner Tagung in Berlin im Jahre 1913 kundgegeben: die Fachschulen möchten ihre Ziele nicht zu hoch stecken. Es ist ein Zeichen unserer allgemeinen kulturellen Energie in Deutschland, daß man diese Erscheinung des allzu idealen Hochstrebens bei so manchen Schulen beobachtet. Unsere Kunstgewerbeschulen z. B. sind meist von so hervorragenden künstlerischen Ideen und Kräften belebt, daß sehr viele ihrem ganzen Wesen nach an die Akademie herangrenzen. Ihre Fachabteilungen und Werkstätten dienen dazu, solche reine geläuterte künstlerische Prinzipien und Ideale in die Tat umzusetzen. Man kann aber nicht behaupten, daß die Praxis dadurch gelitten hätte. Schwere Zwistigkeiten sind allerdings oft entstanden, aber heute haben sich diese Schulen und die von ihnen mit jungen Kräften versorgten industriellen und Handwerks-Kreise ziemlich genähert; und das Aufblühen des ganzen deutschen Kunstgewerbes veranken wir doch zum Teil jenen hohen, für manche Zwecke wohl auch einmal allzu hoch gesteckten Zielen der Kunstgewerbeschulen!

Will man diesen Vergleich noch weiter verfolgen, so ist allerdings auch die Existenz so manchen Auswuchses zuzugestehen, bei dem man günstige Wirkungen nicht mehr feststellen kann: ich denke hier an den Wetteifer, mit Eitelkeit gepaart, der zwischen den großen und reichen Städten der Neuzeit besteht und statt kunstgewerblicher Schulen luxuriöse Paläste erstehen läßt mit den raffiniertesten und kostspieligsten Einrichtungen. Es sind dies Kunstinstitute, welche oft reicher und prachtvoller eingerichtet sind wie manche Akademie und daher wohl kaum in den Schülern die Fähigkeit entwickeln und stärken, im gediegenen Handwerks- oder Fabrikbetrieb mit einfachen Mitteln möglichst Gutes zu erreichen. — Nun, von dieser Gefahr einer zu reichen und luxuriösen Ausstattung sind unsere keramischen Fachschulen nicht allzu sehr bedroht. Hier liegen, trotzdem wir mit den notwendigsten Maschinen und Öfen versehen sind, die Verhältnisse doch wohl so, daß der Absolvent später in der Praxis meist viel bessere und erleichternde Einrichtungen und Maschinen antrifft, als wir sie ihm bieten können. Nach dieser Richtung wird keiner verwöhnt und soll auch keiner verwöhnt werden.

Dagegen das Prinzip, die Ausbildung technisch wie künstlerisch möglichst nach hohen Gesichtspunkten und Grundsätzen zu leiten, das verwöhnt, wenn es richtig angewandt wird, nicht. Im Gegenteil, das regt zu ernstem und bescheidenem Streben an, weil der Lernende gerade dann erkennt, wieviel ihm fehlt. Er soll Wissenschaft und Kunst verstehen lernen, ohne natürlich selbst dazu angespornt zu werden, ein Forscher oder Künstler zu sein. Wie notwendig aber heute das Verständnis für jene Mächte ist, das erkennt man in der Praxis auf Schritt und Tritt: der Maler, der Modelleur soll die Intention, das Wesen von Künstlerentwürfen verstehen und sie ausführen können, der technische Beamte soll neue Methoden, Erfindungen, Konstruktionen verstehen und nutzbringend verwenden können. Haben sie jene, oben kurz charakterisierte Ausbildung nicht genossen, so können von ihnen weder Kunstzeitschriften noch Fachzeitschriften mit Verständnis auch nur gelesen, geschweige denn verwertet werden.

Im übrigen kann sich ja eine Fachschule unserer Art bezüglich der Frage, was der Schüler später einmal „werden" soll, überhaupt kein bestimmtes Ziel stecken. Sie kann nur die Grundlage vermitteln, auf der später weiter gearbeitet wird. Es ist hierbei zuzugestehen, daß wir zu kämpfen haben mit der Gefahr einer Halbbildung, falls wir uns verleiten lassen, allzu viel Wissenschaft und Theorie in die Schüler einzupflanzen. „Je älter ich im Fachschuldienst werde, desto mehr lerne ich mich beschränken", sagte mir der verdienstvolle Leiter einer unserer besten Schulen. Und darin liegt eben das Heilmittel gegen jene Gefahr: es ist die persönliche Erfahrung. Jeder, der mit dem Herzen bei der Sache ist, dem das Heranbilden der Schüler eine tief empfundene Pflicht bedeutet, fühlt bald sehr deutlich, wie weit er in seinem Unterricht gehen kann. Nichts wirkt schlimmer, als halbverstandene Theorien. Ein Hochschulstudium ist bei uns unmöglich. Möglichste Vereinfachung ist Gebot und möglichste Anpassung an die Fähigkeit, die vermittelten Keime wirklich nutzbringend entwickeln zu können.

Wir fanden oben: Was der Schüler „werden" soll, ist eine Frage, die unsere Schulen nicht ohne weiteres beantworten können, schon deshalb nicht, weil die allerverschiedensten Fähigkeiten, Vorbildungen und Vorbedingungen hier bestimmend sind. Hier sind Fähigkeiten künstlerischer Art, dort solche technischer Art vorhanden; hier ist der Sohn eines Kachelofenfabrikanten, der das Geschäft übernehmen soll, dort der junge Leiter einer Steingutfabrik, der nachträglich noch Fachausbildung nachholen will; hier ist ein in Physik, Chemie usw. schon ziemlich vorgebildeter junger Mann, hier ein Kunstgewerbeschul-Absolvent mit tadelloser Ausbildung im Malen oder Modellieren — kurz, man wird wenige Schüler finden, die ihre Ausbildung bei uns nach ein und derselben Richtung erwarten. Hier sind, um allen gerecht zu werden, nur zwei Wege möglich: Der eine weist uns an, eine einzige, recht allgemeine Grundlage für alle zu schaffen und für sämtliche Schüler so eine und dieselbe Ausbildung, ein und denselben Stundenplan festzulegen. Der andere, wohl schwierigere, gibt uns auf, den ganzen Ar-

*) Aus „Sprechsaal".

beitsplan der Schule so zu gestalten, daß für das jeweilige Bedürfnis ein bestimmter Studiengang speziell festgelegt wird, die passenden Fächer belegt werden, und so eine intensivere Ausbildung des Einzelnen ermöglicht wird. Die Fachschule in Höhr hat den letzteren Weg gewählt, zahlreichen Wünschen aus der Industrie damit entgegenkommend.

Will man sich nun klar machen, in welcher Art diese vielseitige Aufgabe zu lösen ist, so ergibt sich zunächst eine großzügige Zweiteilung: Chemischer und technischer Unterricht auf der einen, kunstgewerblicher Unterricht auf der anderen Seite. Dabei sind die Zeiten des praktischen Unterrichts und der Vorträge so zu verteilen, daß zwanglos solche Fächer, welche für einen bestimmten Studiengang der anderen Richtung doch auch Interesse haben, mit belegt werden können.

Sowie diese Idee einer mehr individuellen Ausbildung verfolgt wird, muß die Möglichkeit geschaffen werden, die ganze Woche mit chemischen und technischen Arbeiten und Vorträgen oder aber mit kunstgewerblichen Arbeiten ausfüllen zu können. Auf diese Art kann in jedem der beiden Zweige viel intensivere Arbeit geleistet werden, als dies bei gleichartiger Verteilung aller Fächer auf den Einzelnen, also durch eine gewisse Zersplitterung, möglich ist. Natürlich steht es so vollkommen frei, ganz jungen Schülern (die immer mehr zur Seltenheit werden) zunächst auch gleichartig verteilten Unterricht zu gewähren, bis zu erkennen ist, welches Gebiet ihrer Eigenart am angemessensten ist. Aber im Prinzip werden heute in unseren besten Fabriken vom Modelleur und Maler z. B. Fähigkeiten und Fertigkeiten verlangt, die in dem an und für sich kurzen Fachschulunterricht sich bei ständiger Verteilung auf alle Fächer schwer erringen lassen. Und mit dem jungen Techniker und Chemo-Keramiker ist es wohl ebenso. (Schluß folgt.)

Böhmische Gläser.

Seit im Anfang des 17. Jahrhunderts Caspar Lehmann die Technik der geschliffenen und geschnittenen Bergkristallgefäße auf das Glas übertrug und in die Glashütten Böhmens einführte, wo sie bald zu schönster Vollendung geführt wurde, hat die kunstfertige Bevölkerung des Böhmerlandes ihr Gewerbe zu selbständiger Kunstblüte geführt und ihm trotz mancherlei Kriegsnot und vorübergehendem Verfall immer wieder neues Leben und neuen Glanz zu verleihen vermocht.

Ein solcher Aufschwung hatte sich gerade in den letzten Jahren wieder vollzogen. Unter dem veredelnden und anregenden Einfluß der beiden Fachschulen in Haida und Steinschönau war ein neuer Geist in die böhmische Glasmacherkunst eingedrungen. Sie, die jahrelang ihr Bestes nur in Nachbildungen alter Muster gegeben hatte, begann nun unter der vorbildlichen Förderung der Fachschulen die Anregungen des kraftvoll aufgeblühten österreichischen Kunstgewerbes zu verarbeiten und konnte sich auch bereits am Erfolg ihres Strebens freuen.

Doppelt schwer traf sie der Ausbruch des Weltkrieges. Unterband er ihr doch fast völlig eine ihrer Hauptlebensadern, die seit Jahrhunderten außerordentlich stark entwickelte Ausfuhr. Aber mit alter Kraft sucht die böhmische Glasindustrie die Schwierigkeiten der Gegenwart zu überwinden und sich in der Heimat und bei dem treubewährten Bundesgenossen Ersatz für das verschlossene Ausland zu schaffen. Diesem Zweck dient eine vom Verband der Nordböhmischen Glasindustriellen veranstaltete Ausstellung neuzeitiger böhmischer Gläser aus dem Bezirk von Haida und Steinschönau, dem Hauptsitz österreichischen Kunstglases, die zuerst in österreichischen Museen Aufnahme fand und gegenwärtig im Königlichen Kunstgewerbemuseum zu Berlin gezeigt wird. Die Ausstellung, die Kunstgläser im engeren Sinn sowie Gebrauchsgläser von gewählten Formen umfaßt, bietet eine Fülle des Schönen, wenn sie auch manches enthält, was man gern missen würde und was wohl nur deshalb mit aufgenommen wurde, um einen möglichst umfassenden Überblick über das Schaffen der böhmischen Glasindustrie zu geben. Die verschiedenartigsten Formen und Techniken sieht man verwendet, alle Wirkungen des Glases scheinen ausgenutzt: seine weichen edlen Linien, seine Durchsichtigkeit, sein durch schöne Schliffe und Gravuren noch erhöhtes Lichtbrechungsvermögen und vor allem die Möglichkeit verschiedenster Färbungen. Denn das Farbenglas herrscht vor, besonders das farbige Überfangglas, dem bei einfacher oder mehrfacher Schichtung durch die Kunst des Ausschleifens die verschiedensten Wirkungen abgewonnen sind.

Eine der fesselndsten Ausstellungen ist die von Joh. Oertel & Co. (Haida), die in Verbindung mit der Fachschule Haida und nach Entwürfen der Fachschule arbeiten. Leuchtende Überfanggläser in rot, gelb und blau und vor allem eine ausgezeichnete Durchbildung der Ziersaumtechnik, die in schwarzweiß so besonders schön wirkt, kennzeichnen die Arbeiten dieser Firma. Daneben fallen feinformige Gefäße auf, die als Verzierung das schöne Edelschwarz der Fachschule meist in sparsamer Verbindung mit Goldlinien oder Weißmattierung tragen, ferner schöne einfache Tiefschliffe, Gläser mit Rubinierung und Gelbgravur und als Prunkstück eine von Prof. Rudolf Cizek entworfene Schale mit einer figürlichen Gravur „Krieg, Sieg, Friede". Auch einige geschmackvolle Kriegserinnerungsgläser sind zu nennen.

Die in der Glasraffinerie Carl Schappel (Haida) ausgeführten Arbeiten zeigen gleichfalls den fördernden Einfluß der Fachschule. Ziersaum und Überfang finden sich auch hier in vorzüglicher Ausführung. Auch der alte Walzenschliff mit seinen schönen weichen Wirkungen wird noch geübt. Außerdem hat die Firma Künstler wie Emanuel Margold und Otto Prutscher zu Entwürfen herangezogen. Von ersterem fesseln Vasen und Büchsen, kräftig in Form und Verzierung, mit rotem Überfang. Von Prutscher gefallen die Trinkgarnituren mit Gravierungen, besonders einige feine Gläser, bei denen die Verzierung vom oberen Rand an die Basis der Kelche verlegt ist.

Eine ganz andere Technik pflegen Beyermann & Co. (Haida), denen die berühmten und beliebten Gläser ihres französischen Fachgenossen Gallé-Nancy zum Vorbilde dienen. Die durch Ätzungen und Reduktionen erreichten Wirkungen sprechen zusammen mit der Verwendung leichter Pflanzenmotive am meisten an.

Auch das prächtige Rubinglas, einst eine künstlerische Besonderheit Potsdams, ist, wie die Ausstellung von Carl Goldberg (Haida) zeigt, in Böhmen zu neuer Blüte gelangt. Diese „Kunckel-Gläser" mit ihren kräftigen Formen und Schliffen wünscht man sich vielleicht nur noch etwas heller, damit das Rot leuchtender wirkt. Daneben zeigt die Firma eine Sammlung rubinierter Gläser mit alten Mustern und Nachbildungen alter Gläser aller Art. Solche Nachbildungen der verschiedensten alten Gläser, die sehr viel verlangt werden, stellen auch F. C. Kreibig (Haida) und Carl Lorenz jun. (Steinschönau) aus, der letztere außerdem auch neuzeitliche Arbeiten mit einfachem schönen Schliff und Überfang, auch in Ziersaumtechnik, und eine geätzte Schale in der Gallé-Art mit einem Rosenmuster.

Von den ausgestellten Arbeiten der Firma S. Reich & Co. (Haida) sei vor allem auf die Beleuchtungsschalen hingewiesen, die mit Erfolg die jetzt so beliebten Marmorschalen ersetzen werden, da sie hitzebeständiger und durch ihren bedeutend billigeren Preis auch leichter erreichbar sind. Vasen in Steinnachahmungen, im Reduktionsverfahren hergestellt, und weiße und farbige Vasen in Verbindung mit Holzperlen sind weitere Neuheiten dieser Firma. Beleuchtungskörper anderer Art, und zwar prächtige Wandleuchter und Deckenkronen, sowie Armleuchter und Stehlampen zeigen Elias Palme (Steinschönau) und Reinhold Palme Söhne (Haida).

Sehr schöne Schliffe in weißem Blei- und Kaliglas fallen bei Karl Meltzer (Langenau bei Haida) auf, der zum Teil nach Entwürfen der Haidaer Fachschule arbeitet. Bei den Überfanggläsern wirkt ein einfacher Schliff durch die wellige Form der Gefäße besonders reizvoll. Auch Tschernich & Co. (Haida) zeigen gute Schliffe, daneben auch Ziersaumtechnik, Nachbildungen von alten Gläsern, darunter von Egermanngläsern, die wir auch bei Adolf Rasch (Haida) finden, der außerdem schöne Überfanggläser, Schliffe und Gravuren zeigt.

Mit der Fachschule Steinschönau zusammen arbeitet Friedrich Pietsch (Steinschönau); überaus leicht und reizvoll wirken hier die feinen Gläser mit graziösen Silhouetten in schwarzem Email auf Goldgrund, oder mit leichten Rankenverzierungen in Schwarz und Gold, ab und zu unter Verwendung weniger farbiger Emails. Ähnliche von der Fachschule Steinschönau beeinflußte Sachen zeigen Conrath & Liebsch (Steinschönau), die aber in ihrer Ziersaumtechnik auch Anregungen der Haidaer Fachschule verarbeiten. Außerordentlich fein sind die geschliffenen Vasen mit wenig gelbem Überfang in Streifenmuster, in das noch hineingraviert ist.

Compagnie E. Palme (Steinschönau) zeigen Kristall mit Metallmontierung, J. Ortweiler (Steinschönau) einfache gute Schliffe, auch mit Gold hinterlegt, Gustav Ahne (Steinschönau) schwarze Vasen mit Silber- und Goldverzierung und mattiertes Glas mit schwarz und goldener Verzierung, Franz Heide (Böhm. Kamnitz) neben alten und neuen Schliffen auch Gläser in der alt-böhmischen Bauernart mit Rosen bemalt und Franz Stingl (Steinschönau) Gläser mit Ziersaum, schwarze Gläser mit Silberverzierung usw.

So gibt die Ausstellung einen guten Überblick über die Leistungen der Glasmacherkunst von Haida-Steinschönau, und man darf hoffen, daß sie ihren Zweck erreicht: die alten Freunde zu erhalten und neue zu gewinnen. Gr.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 17. Keramisches Bindemittel für Schleifscheiben. Gibt es für Schleifscheiben ein keramisches Bindemittel, das bei Segerkegel 022—021 schmilzt?

Frage 18. Aufkleben von Bildern auf Glas. Wie werden Bilder auf Briefbeschwerer aus Kristallglas aufgeklebt, und was für einen Lack verwendet man dazu?

Frage 19. Einbrennbare Abziehbilder. Wie ist das Verfahren beim Arbeiten mit einbrennbaren Abziehbildern? Was für ein Lack wird dazu genommen, und wo bekommt man ihn?

Antworten.

Zu Frage 16. Verfälschung von Borax. Der in den Handel kommende technisch reine Borax ist durchweg so rein, daß er fremde Stoffe in nennenswerter Menge nicht enthält. Immerhin bieten die augenblickliche Boraxknappheit und sein hoher Preis einen starken Anreiz zu absichtlichen Verfälschungen. Eine Untersuchung, ob und welche fremden Stoffe dem Borax beigemischt sind, ist nicht so einfach, wie Sie anzunehmen scheinen. Zunächst muß festgestellt werden, ob überhaupt Borax vorliegt. Man befeuchtet zu diesem Zweck eine Probe des gepulverten Salzes mit Schwefelsäure, gießt Alkohol darüber und zündet diesen an. Bei Anwesenheit von Borsäure oder borsauren Salzen brennt der Alkohol mit grüner Flamme. Borax muß sich in heißem destillierten Wasser vollständig lösen; bleibt ein starker unlöslicher Rückstand, so rührt dieser von Verunreinigungen her, deren Beschaffenheit, wenn nötig, durch eine besondere chemische Untersuchung festzustellen wäre. Entsteht beim Ansäuern der Lösung mit Salpetersäure ein starkes Aufbrausen, so enthält der Borax Soda oder Pottasche, bildet sich bei Zusatz von Silbernitratlösung zu der angesäuerten Lösung ein starker weißer, käsiger Niederschlag, so sind Chloride, Kochsalz usw., vorhanden. Ein weißer Niederschlag bei Zusatz von Bariumchloridlösung zu der angesäuerten Boraxlösung weist auf die Anwesenheit von Sulfaten, Natriumsulfat oder Glaubersalz, Alaun usw., hin. Aus der Stärke der Niederschläge lassen sich Schlüsse auf die Menge der vorhandenen fremden Stoffe ziehen. Wichtig ist es aber, die Boraxlösung immer vorher mit Salpetersäure anzusäuern, da in der unangesäuerten Lösung auch dann Niederschläge entstehen, wenn der Borax rein ist.

Zweite Antwort. Eine Verfälschung des technisch reinen Borax durch Zusatz billigerer Stoffe ist möglich, der heutige hohe Preis des Borax reizt zu derartigen unlauteren Machenschaften geradezu an. Der nächstliegende billigere Stoff zur Verfälschung von Borax ist die Soda und zwar die kristallisierte Soda für den Borax in Kristallen und die wasserfreie Soda für den Borax in Form von Pulver. Wasserhaltige Kristallsoda schaut wenigstens für das Auge des Laien den Boraxkristallen sehr ähnlich, das gleiche gilt für die gepulverten Stoffe. Um eine Verfälschung des Borax durch irgend eine Art von Soda zu erkennen, genügt nicht eine Auflösung in Wasser, denn beide sind in Wasser löslich, sondern man übergieße eine Probe in einem Glas- oder Porzellangefäß mit irgend einer verdünnten Säure z. B. Salzsäure: Reiner Borax löst sich ohne weiteres auf; ist aber der Borax mit Soda verfälscht, so tritt zwar auch Lösung ein, aber unter starkem Aufbrausen bezw. Gasentwicklung, weil jetzt aus der Soda, die ihrer chemischen Natur nach kohlensaures Natron ist, die Kohlensäure als Gas entweicht. — Die Soda wäre immer noch das harmloseste Verfälschungsmittel, da sie im Schmelzfluß noch den geringsten Schaden anrichten würde. — Viel bedenklicher wären schon andere Zusätze wie Pottasche, Kochsalz oder Glaubersalz; diese Stoffe sind wie Borax und Soda ebenfalls in Wasser löslich. Pottasche, d. i. kohlensaures Kali, würde man wie die Soda am Aufbrausen mit Salzsäure erkennen. Schwieriger ist für den Laien schon der Nachweis von den beiden anderen Stoffen. Kochsalz als Chlornatrium erkennt man daran, daß die zuerst mit Salpetersäure versetzte Lösung auf Zugabe einer Silberlösung (Salpetersaures Silber = Höllenstein) einen starken, weißen Niederschlag (von Chlorsilber) gibt; ähnlich erkennt man Glaubersalz als schwefelsaures Natron daran, daß die zuerst mit Salzsäure versetzte Lösung auf Zugabe einer Bariumsalzlösung (z. B. Chlorbarium) einen starken, weißen Niederschlag (von schwefelsaurem Baryt) gibt. Noch weit schlimmer wären natürlich andere Zusätze wie Kalk d. i. kohlensaurer Kalk, Gips d. i. schwefelsaurer Kalk, Zinkoxyd oder Kaolin usw. Alle diese Verfälschungen wären daran erkenntlich, daß sie in Wasser unlöslich sind, also beim Auflösen in Wasser zurückbleiben müßten; denn reiner Borax muß sich ja in Wasser fast ohne jeglichen Rückstand klar auflösen. — Eine genaue Untersuchung auf Verfälschung kann natürlich nur ein chemisches Laboratorium ausführen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starb:

Hauptmann d. L. Rudolf Linnemann, Ritter des Eisernen Kreuzes, Architekt und Glasmaler aus Frankfurt a. M.

Ritter des Eisernen Kreuzes:

Hafnermeister Johann Hartmann aus Betzingen im Allgäu, Inhaber der Goldenen Tapferkeitsmedaille.

Ordensauszeichnungen. Dem Leutnant d. R. Eugen Ostermayr, Inhaber des Kunstgewerbehauses L. Ostermayr in Nürnberg, Ritter des Eisernen Kreuzes, wurde der Bayerische Militär-Verdienstorden mit Schwertern verliehen.

Dem Feldwebel Adolf Liebig, Sohn des Glasmalers Adolf Liebig in Haida, wurde die Silberne Tapferkeitsmedaille erster Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Fabrikbesitzer Paul Hofmann, Inhaber der Firma J. Hofmann & Co., G. m. b. H., Schamottefabrik, in Taubenheim bei Meißen.

Personalnachrichten. Dem Porzellandrucker Karl Machleidt in Gehren und dem Fliesenleger Wilhelm Höschle in Untertürkheim wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Sein 25jähriges Dienstjubiläum in der Porzellanfabrik Königszelt beging am 14. d. Mts. der Obermaler Keil.

Auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Firma Gebrüder Nordmann, Ton-, Schamotte- und Steinzeugwaren-Fabrik in Haselbach, Post Treben konnten der Verlademeister Hermann Sturm und der Presser Louis Stopfkuchen zurückblicken. Die Jubilare wurden von der Firma mit einem namhaften Geldgeschenk und von dem Deutschen Verein für Ton-, Zement- und Kalkindustrie mit Denkmünze und Gedenkblatt ausgezeichnet.

Preisvereinigung thüringischer Luxusporzellanfabriken. Die thüringischen Luxusporzellanfabriken, die bisher keiner Preisvereinigung angehörten, haben untereinander einen gemeinsamen Preisaufschlag von 10 v. H. beschlossen. Gleichzeitig wurden gemeinsame Richtlinien über die Berechnung der Verpackungsspesen und Lieferungsbedingungen aufgestellt und von allen in Frage kommenden Werken angenommen. An der neuen Preisvereinigung sind etwa 80 bis 100 Firmen beteiligt.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb. Der Abschluß des Unternehmens für das Geschäftsjahr 1915 ergibt einen Verlust von 258 732 M. (In 1914 wurde ein Überschuß von 482 478 Mark erzielt.) Der Verlust ermäßigt sich nach Abzug des Vortrages aus dem Vorjahre in Höhe von 124 248 M auf 134 484 M und soll aus dem Reservefonds gedeckt werden. In der letzten Bilanz war ein Reservefondskonto I und II in Höhe von 844 836 M ausgewiesen.

Steingutfabrik Colditz, Akt.-Ges. Dem in 1915 erzielten Fabrikationsgewinn von 1 061 577 (i. V. 971 612) M stehen 601 106 (588 911) Mark Betriebskosten und 190 293 (169 925) M Geschäftsunkosten gegenüber. Einschließlich Vortrag ergab sich nach 119 487 (108 598 Mark) Abschreibungen ein Reingewinn von 195 836 (149 571) M, aus dem 8 (6) v. H. Dividende verteilt werden, auf neue Rechnung kommen 45 239 (45 406) M.

Greppiner Werke. Die Werke schütten für 1915 11 v. H. (1914: 10) Dividende auf das Aktienkapital von 1 320 000 M aus. Einschließlich eines Gewinnvortrages von 54 693 M (52 368) wird ein Überschuß von 206 452 M (236 328) ausgewiesen. Es wird u. a. eine Kriegsrücklage von 30 000 M (25 000) gestellt. 65 419 M gelangen zum Vortrag auf neue Rechnung. In der Bilanz haben sich die Debitoren von 161 407 M auf 230 542 M erhöht, darunter das Bankguthaben von 72 380 M auf 80 219 M. Kreditoren sind von 7097 M auf 14 199 M gestiegen.

Ofen- und Tonindustrie-Akt.-Ges, Angerburg. Hauptversammlung: 10. April 1916, nachmittags 3 Uhr, im Hotel „Deutsches Haus" zu Angerburg.

Ullersdorfer Werke. Ordentliche Hauptversammlung: 8. April 1916, mittags 1 Uhr, in Leipzig, im Geschäftszimmer des Oberjustizrats Dr. Röntsch, Markt 3 II.

Tonwerke Kandern. Ordentliche Hauptversammlung: 12. April 1916, nachmittags 3½ Uhr, in Freiburg i. Breisgau im Parkhotel Hecht.

Handelsregister-Eintragungen.

Suhl. Erdmann Schlegelmilch, Porzellanfabrik, Akt.-Ges. Die Liquidation ist beendet.

Burggrub. Porzellanfabrik Burggrub Schoenau & Hoffmeister. Der Gesellschafter Hans Schoenau ist gestorben. Zur Vertretung der Gesellschaft sind nur die Gesellschafter Kaufmann Magnus Leube (Burggrub) und Kaufmann Kurt Schoenau (Sonneberg) berechtigt und zwar jeder für sich selbständig. Diese beiden und die Kaufmannswitwe Karoline Schoenau (Sonneberg) setzen die Gesellschaft fort.

Königsberg, Pr. Wilhelm Bonn, Ofenfabrik. Neue Inhaber: Fabrikbesitzerwitwe Luise Bonn, geb. Seeck, (Königsberg i. Pr.), Architekt Willy Bonn (Marggrabowa), Fabrikdirektor Walter Bonn (Königsberg i. Pr.), Frau Elsbeth Albrecht, geb. Bonn, (Berlin-Frie-

denau), Lehrerin Frida Bonn (Königsberg i. Pr.), Regierungsbauführer Kurt Bonn (Königsberg i. Pr.), Feldunterarzt Leo Bonn (Königsberg i. Pr.), Seminaristin Herta Bonn (Königsberg i. Pr.), Wanda Bonn, als Miterben von Wilhelm Bonn in ungeteilter Erbengemeinschaft. Die durch den Konkurs des Erblassers erloschene Prokura des Walter Bonn ist ihm von den Erben wieder erteilt. Die Fabrikbesitzerswitwe Luise Bonn, geb. Seeck, und der Architekt Willy Bonn sind ein jeder selbständig vertretungsberechtigt.

Saalfeld, Saale. Saalfelder Ofenfabrik Richard Möller. Der Frau Agnes Schmeißer, geb. Möller, ist Prokura erteilt.

Nieder Ullersdorf. Ullersdorfer Werke, Tonwarenfabrik und Kunstziegelei. Das stellvertretende Vorstandsmitglied Bankherr Paul Kade ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Der Direktor Kurt Ruscher ist zum Vorstand bestellt.

Flensburg. Neu eingetragen wurde: Dampfziegelei und Chamottefabrik, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb einer Ziegelei, Schamotte- und Steinzeugfabrik sowie der Betrieb anderer Geschäfte, welche unmittelbar oder mittelbar hiermit zusammenhängen. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Rentner Jakob August Bandholz. Stellvertretender Geschäftsführer: Rentner Christian Hansen. Jeder von ihnen vertritt allein die Gesellschaft.

Salzmünde. J. G. Boltze, Tongruben. Dem Kaufmann Martin Schott ist Gesamtprokura dergestalt erteilt, daß er in Verbindung mit einem der bisherigen Prokuristen die Firma zu zeichnen berechtigt ist.

Urmitz-Bahnhof. Rheinische Tonwerke, G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Weißenthurm verlegt worden. Die Geschäftsführer Harry Grete (Bonn) und Hermann Vongeheur (Urmitz) sind abberufen worden. Zu Geschäftsführern sind an ihrer Stelle der Kaufmann Otto Ludwig (Koblenz-Lützel) und der Kaufmann Otto Daemgen (Kärlich) bestellt worden.

Steinschönau. Heinrich Kaus vormals Bawo & Dotter, Porzellan- und Glasmalerei. Gustav Pfützner (Böhmisch-Kamnitz) ist Prokura erteilt.

Teplitz. Anton Neswara. Ofensetzergewerbe. Luise Neswara, Ehegattin des Inhabers, ist Prokura erteilt.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Kommerzienrat Franz Xaver Zettler, Gründer der Kgl. Bayer. Hofglasmalerei F. X. Zettler in München.

Personalnachrichten. Dem Dr.-Ing. Karl Quasebart, Dozent an der Technischen Hochschule in Aachen, wurde die Rote Kreuz-Medaille zweiter Klasse verliehen.

Ausfuhrverbote. Die Aus- und Durchfuhr von photographischem Rohglas (Trockenplattenglas), Schutzbrillen aller Art und Natronwasserglas ist verboten.

Fachschule für Glasindustrie und Holzschnitzerei in Zwiesel. An der Fachschule sind Kurse für Kriegsinvalide eingerichtet worden. Diese haben den Zweck, Kriegsinvaliden, die bereits in verwandten Berufen tätig waren, eine geeignete Weiterbildung zu geben oder Invalide in neue Berufe überzuführen. Für den Unterricht im Holzschnitzen kommen hauptsächlich solche Kriegsbeschädigte in Frage, die schon in verwandten Berufen, Schreinerei, Drechslerei usw. tätig waren, oder auch solche Invalide, die schon früher, sei es auch nur in ihrer freien Zeit, sich mit Schnitzereien beschäftigt haben. Zum Glasschleifen sind besondere Kenntnisse nicht erforderlich. Der Glasmalerei und Glasgravierung sollen sich nur solche Invalide zuwenden, die besonderes Geschick im Zeichnen haben. Es wird hierzu eine längere Ausbildungszeit erforderlich sein. Außerdem wurde an der Fachschule ein Kriegsinvalidenkurs für Holzschuhmacher eingerichtet. Auskünfte werden von der K. Direktion der Fachschule erteilt.

Akt.-Ges. Glashüttenwerke Adlerhütten in Penzig. Die Verwaltung schlägt für 1915 14 v. H. Dividende (1914: 12 v. H.) vor.

Handelsregister-Eintragungen.

Düsseldorf. Europäischer Verband der Flaschenfabriken G. m. b. H. Der Oberingenieur Karl Kutschka ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Langenberg bei Riesa. Glasfabrik Langenberg Paul Lamberts & Co., G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist abgeändert, das Stammkapital auf 42 400 M erhöht, die Gesellschaft bis zum 1. Oktober 1919 verlängert worden.

Stolberg, Rheinl. Akt.-Ges. der Spiegelmanufakturen und chemischen Fabriken von St. Gobain, Chauny und Cirey, Zweigniederlassung Stolberg Rhld. Unter entsprechender Erweiterung der Prokura von Peter Schrader, Paul Chauvel und Adam Lambertz ist dem Diplomingenieur Lambert von Reis derart Gesamtprokura erteilt, daß er berechtigt ist, gemeinsam mit einem der genannten 3 Prokuristen die Firma Zweigniederlassung Stolberg Rhld. zu vertreten.

Berlin. Thermos-Akt.-Ges. Frau Edda Studzinski, geb. Glaser, ist Prokura erteilt. Dieselbe ist ermächtigt, in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen und, wenn der Vorstand aus mehreren Mitgliedern besteht, auch in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede die Gesellschaft zu vertreten. Die Prokura von Carl Winkle ist erloschen.

Nusle bei Prag. Ing. Kopista & Dubsky G. m. b. H., Spiegelmanufaktur, Uhrglas- und Uhrkastenfabrik. Die Firma wurde als staatlich geschütztes Unternehmen erklärt.

Gablonz a. d. N. Jos. Riedel. Glasniederlage Bengler & Trescher. Verkauf von Rohglas und Glaswaren. Die Firma ist erloschen.

Zürich. Vereinigte Spiegelfabriken, Kommanditgesellschaft mit Sitz in Fürth i. B. In Zürich wurde eine Zweigniederlassung errichtet.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Hermann Schmidt, dem Begründer der Emaillier- und Stanzwerke Hermann Schmidt & Sohn in Neuwelt i. Sa., wurde das Kriegsverdienstkreuz verliehen.

Dem Emailleur Georg Kaiser in Schramberg wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Nürnberger Metallwarenfabrik Gebrüder Bing Akt.-Ges. Die Hauptversammlung setzte die Dividende auf 18 v. H. (1914 6 v. H.) fest. Der Eingang an Aufträgen aus dem Kundenkreise ist nach Angabe der Verwaltung fortgesetzt sehr befriedigend. Zum großen Teil werden die Aufträge aus den Lagervorräten erledigt. Zur Vorbereitung der Friedensarbeit wurde ein Fabrikneubau in Nürnberg für etwa 0,4 Mill. M errichtet und demnächst in Betrieb gesetzt. Die Hälfte der Kosten wurde bereits im Januar bezahlt.

Handelsregister-Eintragung.

Berlin-Wilmersdorf. Neu eingetragen wurde: Porzellan-Emaille-Markt Johanna Pöggel. Inhaber: Fräulein Johanna Pöggel.

Ausstellungen.

Sonderausstellung von Kriegergräbern. Am 19. März wurde im Kunstgewerbe-Museum zu Berlin die Wanderausstellung „Kriegergräber" der Städtischen Kunsthalle zu Mannheim eröffnet. Die Ausstellung ist bis zum 16. April wochentäglich außer Montags von 10—3 Uhr, Sonntags von 11½—3 Uhr geöffnet.

Verschiedenes.

Preisausschreiben für Parfümerie-Flaschen. Die soeben erschienene vierte Nummer der „Mitteilungen des Deutschen Werkbundes" enthält ein Preisausschreiben für Parfümerie-Packungen und -Flaschen, veranstaltet von der „Deutschen Parfümerie-Zeitung" mit Hilfe des Deutschen Werbundes und des Vereins der Plakatfreunde, die unter Erhöhung der Preise auf 1000 M die Beteiligung auf ihre Mitglieder beschränkten. Die frühere Mitteilung des Fachblattes, die einen freien allgemeinen Wettbewerb angekündigt hatte, gilt damit als aufgehoben.

Verband der Aussteller der Leipziger Großmesse. Die Hauptversammlung des Verbandes der Aussteller der Leipziger Großmesse fand während der Frühjahrsmesse in Leipzig am 7. März statt. Bei Eröffnung der Versammlung konnte der Vorsitzende, Herr Max Löffler (Altona) unter allgemeiner Zustimmung der Anwesenden feststellen, daß die Aussteller zum größten Teile an den beiden ersten Tagen der Messe auf ein zufriedenstellendes Ergebnis zurückschauen konnten. Je nach dem Geschäftszweig wurden teils von Einkäufern aus dem Ausland, teils aus dem Inland Käufe abgeschlossen, welche die Umsätze der früheren Kriegsmessen übertrafen, so daß man in Anbetracht der gewährten Mietenachlässe, der Fahrtvergünstigung und der Frachtvergünstigungen zur Messe darauf rechnen konnte, diesmal nicht wie bisher während des Krieges mit einem ungünstigen Ergebnis von der Messe nach Hause fahren zu müssen. Der Geschäftsführer Hesselbarth erstattete den Geschäftsbericht über das Jahr 1915, der eine erfreuliche Zunahme an Mitgliedern aufwies, so daß der Verband am 31. Dezember 1915 1174 Aussteller als Mitglieder zählte. Für die ersten Wochen des neuen Jahres war bereits die Neuanmeldung von 29 Mitgliedern zu vermerken. Der Verband habe sich die in der steten Zunahme seiner Mitglieder liegende Anerkennung dadurch erworben, daß er völlig unabhängig sei und dadurch in kräftigster Weise den Vorteil der Aussteller nach allen Seiten hin vertreten könnte. Der Verband veranstaltete im Jahre 1915 neben den beiden ordentlichen Hauptversammlungen in Leipzig zwei außerordentliche Versammlungen in Berlin, die sich mit der Frage der Mietenachlässe für die Aussteller beschäftigten. Seit der Herbstmesse 1914 hätte es der Verband während des Krieges sich zu seiner wichtigsten Aufgabe gemacht, Mietenachlässe und Mietebeihilfen für die Aussteller bei dem Rat der Stadt Leipzig und bei den Meßpalastinhabern zu erwirken. Der Kampf wäre nicht leicht gewesen und hätte mit größter Kraft und oft genug mit großer Schärfe geführt werden müssen. Der Verband habe damit aber nicht nur für seine Mitglieder, sondern für alle Aussteller gekämpft. Ohne sein tatkräftiges Auftreten wäre es niemals zu allgemeinen Mietenachlässen gekommen. Die Mietenachlässe und -Beihilfen, welche die Aussteller in Leipzig erhalten haben, belaufen sich für die vier Kriegsmessen auf nahezu anderthalb Millionen Mark. Der Verband wird bestrebt sein, in diesem Sinne zum Besten der Aussteller weiterzuarbeiten, und hofft dabei auf die Unterstützung aller Aussteller. Zu den genannten Arbeiten kämen noch die ebenfalls erfolgreichen Bemühungen des Verbandes um die Herabsetzung der Meßhotelpreise auf die außer der Messe übliche Höhe, und um die von den Eisenbahnverwaltungen für die beiden letzten Messen gewährten Ermäßigungen der Eisenbahnfahrt und der Fracht für die Meßgüter. Zu den neuesten Bestrebungen des Verbandes gehörten Vereinbarungen mit Besitzern von Meßpalästen zwecks Erzielung besonders billiger

Mietepreise für die Mitglieder des Verbandes. — Der Kassenbericht wurde ebenfalls von dem Geschäftsführer erstattet und nach dem schriftlich vorliegenden Bericht der Rechnungsprüfer der Kassenführung Entlastung erteilt. — Von den weiteren Verhandlungsgegenständen der Hauptversammlung ist besonders erwähnenswert die eingehende Besprechung der Mängel der bestehenden Mietverträge. Die Verträge trügen vielfach den berechtigten Forderungen der Aussteller zu wenig Rechnung. Auf Grund von Unterlagen des Vorstandes wurden die Grundsätze festgelegt, auf welchen ein Einheitsmietevertrag unter gleichmäßiger Berücksichtigung der berechtigten Forderungen der Mieter aufgebaut werden soll. Der Vorstand soll auf dieser Grundlage mit den Meßpalastbesitzern in Verhandlung treten, um einen Einheitsmietevertrag zu schaffen. — Der bisherige Vorstand wurde einstimmig wiedergewählt und ihm seitens der Versammlung das Vertrauen der Aussteller noch besonders ausgesprochen. — Die Geschäftsstelle bleibt in den Händen des seitherigen Geschäftsführers Karl Hesselbarth (Hamburg 30, Bismarckstraße 97), an den die Beitrittsanmeldungen und alle Briefschaften zu richten sind. Der Jahresbeitrag beträgt wie bisher fünf Mark.

Das Gesetz über den Quittungsstempel. Unter den Kriegssteuervorlagen befindet sich u. a. auch ein Gesetzvorschlag über den Quittungsstempel, aus dessen Inhalt folgendes hervorgehoben sei: „Dem Quittungsstempel sind alle Wertumsätze grundsätzlich unterworfen, die sich in einer Zahlung ausdrücken, mithin der gesamte Zahlungsverkehr, einerlei in welchen Formen er sich entwickelt. Es ist jedoch darauf Bedacht genommen, daß der sogenannte „bargeldlose Zahlungsverkehr", an dessen Förderung ein gesamtwirtschaftliches Interesse besteht, auch dann durch den Quittungsstempel nicht stärker als der Bargeldverkehr getroffen wird, wenn sich ein und derselbe Wertumsatz in einer Mehrzahl bankmäßiger Übertragungen vollzieht. Gegenstand der Besteuerung ist beim Barverkehr die Quittung über die Geldzahlung oder die Tilgung einer Geldschuld, beim bargeldlosen Verkehr im wesentlichen Bescheinigung über die erfolgte Gutschrift des überwiesenen Betrages an den endgültigen Zahlungsempfänger. Der Scheckstempel, der bisher eine Sonderbelastung des bargeldersparenden Zahlungsverkehrs ausmachte, kommt mit dem Zeitpunkt des Inkrafttretens des Quittungsstempels in Wegfall. Frei vom Quittungsstempel sind Zahlungen von 10 M und darunter. Der Quittungsstempel ist als Feststempel gedacht; er beträgt 10 Pfg. bei einem Betrage von mehr als zehn und nicht weniger als 100 M, 20 Pfg. bei Beträgen von mehr als 100 M. Abgesehen von Zahlungen bis zu 10 M sind eine Reihe von Zahlungen vom Quittungsstempel freigelegt, teils zur Vermeidung einer doppelten Besteuerung, teils in Rücksicht auf die glatte Abwicklung des Zahlungsverkehrs, teils aus Erwägungen sozialer Natur. In letzterer Beziehung kommen vor allem folgende Steuerbefreiungen in Betracht: Arbeits- und Dienstlohn, Gehalt oder sonstige Dienstbezüge oder Ruhegehalt, sowie Witwen-, Waisen- und Elterngeld; Zahlungen auf Grund des RVO, Zahlungen auf Grund einer gesetzlichen Unterhaltungspflicht, sowie Unterstützungen, Krankengelder und ähnliche Zahlungen aus öffentlichen oder aus privaten, nicht auf Gewinn der Unternehmer berechneten Kassen und Anstalten; Zahlungen für Wohnungsmiete, sofern der Mietzins, auf das Jahr berechnet, 300 M nicht übersteigt. Die Durchführung des Grundsatzes, daß — von den vorbezeichneten Ausnahmen abgesehen — der gesamte Zahlungsverkehr dem Quittungsstempel unterliegen soll, ist erforderlich zur Erzielung des Betrages von 80—100 Millionen M, der aus dieser neuen Abgabe erwartet wird; sie ist möglich nur im Wege des Quittungszwanges, der seinerseits die Wirkung hat, der von einem Quittungsstempel ohne Quittungszwang zu befürchtenden Rechtsunsicherheit vorzubeugen. Der Quittungszwang greift nicht Platz für diejenigen Zahlungen, die vom Quittungsstempel befreit sind; außerdem ist der Quittungszwang nicht vorgesehen für Zahlungen zur Gewährung von üblichen Gelegenheitsgeschenken, Almosen, Beiträgen zu Sammlungen für mildtätige, gemeinnützige und kirchliche Zwecke, ebenso nicht für Geldzahlungen zwischen Familienangehörigen. Im bargeldlosen Zahlungsverkehr paßt sich der Quittungsstempel den Formen an, in denen sich dieser Verkehr vollzieht. Es ist hier zu unterscheiden zwischen dem Wechsel- und dem Scheckverkehr und dem Kassenführungsverkehr der Banken, der den Zahlungsüberweisungsverkehr in sich schließt. Der Wechselstempel, der vom Wechsel als einem Kreditinstrument erhoben wird, bleibt vom Quittungsstempel unberührt. Dagegen soll der Scheckstempel nunmehr aufgehoben werden. Wenn Wechsel oder Schecks oder diesen gleichgestellte Papiere in Zahlung gegeben werden, so ist hierüber eine versteuerte Quittung in gleicher Weise wie bei der Barzahlung auszustellen. Dagegen soll die Einlösung eines Wechsels quittungsstempelfrei sein; desgleichen die Einlösung eines Schecks, soweit sie durch Gutschrift, also unter Vermeidung der Barzahlung, erfolgt. Im Kassenführungsverkehr, also in dem Verkehr, in dem der Zahlungsausgleich durch Gutschrift oder Lastschrift auf dem Konto eines Guthabeninhabers erfolgt, sind zur Vermeidung einer doppelten Besteuerung desselben Zahlungsvorganges nur die Gutschriften für steuerpflichtig erklärt, die Lastschriften aber frei. In der gleichen Absicht ist auch dafür Fürsorge getragen, daß, wenn ein Geldbetrag von dem Konto eines Privatkunden einer Bank auf das Konto eines Privatkunden einer anderen Bank überwiesen wird, der Zahlungsausgleich zwischen den Banken sich steuerfrei vollzieht. An Stelle der Besteuerung der Bescheinigungen über die Gutschriften kann der Bundesrat auch eine andere Form der Entrichtung gestatten, insbesondere eine Abrechnung auf Grund der Anschreibungen auf den Konten. Gänzlich unberührt vom Quittungsstempelgesetz bleiben die Zahlungen im Zahlungsvermittlungsverkehr der Post, also der Postanweisungs-, Postnachnahme-, Postauftragsverkehr und die Einziehung des Zeitungsbezugsgelds, sowie die Zahlungen, Gutschriften und Lastschriften im Postscheckverkehr, endlich die Zahlungen von Gebühren des Post-, Postscheck-, Telegraphen- und Fernsprechverkehrs. Die Heranziehung zu einer steuerlichen Belastung soll hier durch die gleichzeitig vorgeschlagene außerordentliche Reichsabgabe erfolgen, die gleichzeitig mit den Post- und Telegraphengebühren nach den für diese geltenden Vorschriften erhoben werden soll.

Zahlung brasilianischer Zölle in Gold. Die Associaçao Commercial von Rio de Janeiro hatte sich an den brasilianischen Finanzminister mit der Bitte gewandt, daß die neue Bestimmung, wonach 40 v. H. der Einfuhrzölle in Gold zu entrichten sind, nur auf nach dem 1. Januar im Auslande verschiffte Waren angewendet werde, und nicht auf schon in den Zollämtern lagernde Waren. Die Entscheidung des Ministers ist nunmehr ergangen; sie entspricht der Bitte insofern, als die schon vor dem 1. Januar in den Zollämtern befindlichen Waren noch nach dem alten Satze behandelt werden sollen, während auf die vor dem 1. Januar im Ausland verschifften Waren der neue Satz angewendet wird.

Briefverkehr mit Belgien. Der Briefverkehr mit Belgien hat eine weitere Ausdehnung erfahren. Fortan sind sämtliche Orte der Provinz Brabant und der Kreise Charleroi und Namur zum Briefverkehr mit Deutschland zugelassen.

Handelsregister-Eintragung.

Fürth, Bayern. Jos. Hesse, Abziehbilderfabrik. Die Prokura des Georg Jung ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* **können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.**

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Größere Porzellanfabrik der feinen Geschirrbranche sucht zum baldigen Eintritt bei hohem Akkordlohn mehrere tüchtige

Unterglasurmaler,

welche in der Technik der Lösungs- und Staubfarben so eingerichtet sind, daß sie nach künstlerischen Originalen mit Verständnis arbeiten können. Angebote mit Angabe der Militärverhältnisse und früheren Tätigkeit unter **R S 2804** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Kaufmann,

militärfrei, unverheiratet, aus der Porzellanbranche, wird für Expedition und Kontor einer großen Porzellan-Geschirre-Fabrik sofort aufgenommen. Angebote unter **R X 2787** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Zuverlässiger nüchterner

Porzellan-Oberbrenner

für Öfen mit niederschlagender Flamme in dauernde Beschäftigung bei gutem Lohn gesucht.

Ilmenauer Porzellanfabrik, Akt.-Ges., Ilmenau in Thüringen.

8—10 Former

für Gesimszeug, sowie

Retoucheure
Majolikamaler

sucht in dauernde Arbeit

Großherzogliche Majolika-Manufaktur, Karlsruhe i. B.

Wir suchen einen soliden

Hohldreher,

der beständig in Kaffeemaschinen arbeiten soll. Bewerber kann sich bei dauernder Beschäftigung einen hohen Verdienst sichern. Anträge sind zu richten an die

k. k. priv. Porzellanfabrik Springer & Co., Elbogen, Böhm.

Scheiben-Modelleur,

welcher schon als Oberdreher tätig gewesen ist, von Thüringer Porzellanfabrik für kleinere Gebrauchsgeschirre sofort gesucht. Angebote mit Angabe der Gehaltsansprüche und bisheriger Tätigkeit unter **R B 2799** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21 erbeten.

Tüchtiger Glas- und Porzellanmaler,

spez. **flotter Ränderer**, der längere Zeit auf einem Platze tätig war, gesucht.

Joh. Eisele, Glas- u. Porzellan-Malerei, Ludwigshafen a. Rh.

Mehrere tüchtige flotte Dreher

für dünne Becher und Schalen werden für dauernde und lohnende Arbeit sofort eingestellt.

Schlesische Porzellanfabrik P. Donath G. m. b. H., Tiefenfurt i. Schles., Bahnstation Rauscha O.-L.

Obermaler.

Für eine bei uns neu einzurichtende Stelle eines Obermalers suchen wir einen äußerst gewandten Maler mit erschöpfenden Kenntnissen in nur Aufglasur-Malerei. Verlangt wird Abnahme der Ware in fehlerfreiem Zustand, Lohnrechnung, Fertigstellung neuer Muster nach Angaben usw. Nur Leute mit ehrlichem Wollen kommen in Frage, auch solche, die bisher noch keine Obermalerstelle bekleidet haben. Kriegsinvalide nicht ausgeschlossen. Angebote mit genauer Angabe bisherigen Wirkungskreises, Gehaltsansprüchen, Einsendung von Zeugnisabschriften und Aufgabe etwaiger Referenzen an

Sontag & Söhne, Geiersthal, Post Wallendorf S.-M.

Mehrere flotte Brennhaus-Arbeiter

zum Einfüllen von Hohl- und Flachgeschirr werden für dauernde und lohnende Arbeit sofort eingestellt.

Schlesische Porzellanfabrik P. Donath G. m. b. H., Tiefenfurt i. Schles. Bahnstation Rauscha O.-L.

Porzellanfabrik der Geschirrbranche sucht sofort tüchtigen

Brenner

für Öfen mit überschlagender Flamme (Baumann-Öfen). Angebote unter **R O 2803** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Graveur,

militärfrei, erfahren im Stechen feiner Stahldruckkanten und Vignetten, wird von großer Oberfränkischer Porzellanfabrik aufgenommen. Angebote unter **R W 2786** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Tüchtiger Freidreher

für Vasen und Schalen auf dauernd gesucht.

Großherzogliche Majolika-Manufaktur, Karlsruhe i. B.

Tüchtiger Fondspritzer

zum sofortigen Eintritt gesucht.

Wilh. Hiby G. m. b. H., Emaillierwerk, Düsseldorf 68.

Tüchtiger Modelleur,

der flott und selbständig nach Zeichnungen arbeiten kann, für technische Artikel gesucht. Meldungen unter **R A 2797** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Wir suchen sofort einen

Formgiesser,

welcher ev. auch Modelle einrichten kann.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges., Selb, Bayern.

Taschenbuch für Keramiker 1916.

Preis 1,75 M — Zu beziehen durch die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Betriebsassistent.

Bedeut. Porz.-Fabr. mit 450 Arb. sucht zu mögl. sofort. Eintritt jüng. Ing. mit entspr. Betriebspraxis in Fabriken d. keram. Industrie als Assist. des Betriebsleit. Nur solche Bewerb. finden Beachtung. Angebote m. Lebenslauf, Zeugnissen, Photogr. und Ansprüchen unter **R C 2811** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Bezugsweise u. Anzeigen preis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXIV. Jahrgang, Nr. 14.

Berlin, 6. April 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

An unsere Leser.

Der Aufwand, der schon vor dem Kriege zu einer würdigen Ausstattung unserer Fachzeitschriften nach jeder Richtung notwendig war, hat nunmehr eine Höhe erreicht, die, ohne entsprechenden Ausgleich, eine weitere gedeihliche Fortführung der Blätter und eine Mitarbeit derselben an der Fortentwickelung der durch sie vertretenen Industrien unmöglich macht.

Wir mussten uns daher zu einer Erhöhung der Bezugspreise entschliessen und haben diese wie folgt festgesetzt.

Keramische Rundschau:	Deutschland und Oesterreich-Ungarn	Mark	12.—
	Ausland	„	16,—
Sprechsaal:	Deutschland und Oesterreich-Ungarn	„	14,—
	Ausland	„	18,—

Diese Sätze treten vom 1. Juli ds. Js. ab in Kraft.

Im April 1916.

Verlag des Sprechsaal
Coburg.

Verlag Keramische Rundschau, G. m. b. H.
Berlin.

Die Herstellung von Badewannen aus keramischer Masse.

Ernst Block.

(Schluß von S. 74.)

Gehen wir nun zum schwierigsten Teil, dem Einsetzen und Brennen über. Man brennt die Wannen vorteilhaft in sogenannten Doppelmuffeln mit überschlagender Flamme. Zum Zuführen der Wannen dienen entsprechend große Wagen mit drei niedrigen Gabelrädern. Der Wagen wird mit der Zweiräderseite nach vorn bis zur stehenden trockenen Wanne gefahren, hochgehoben und die Wanne vorsichtig umgelegt. Man tut gut, immer Hadern usw. als Unterlage zu geben. Wannen, die auch außen glasiert sein sollen, glasiert man gleich auf dem Wagen. Nun wird der Wagen mit der Wanne, die Zweiräderseite immer noch vorn, in den Ofen gefahren. Die Wanne wird auf Schwerpunkt stehend gebrannt, und soll sich leicht nach vorn neigen. Der Wagen wird mit der Wanne hochgehoben und diese vorsichtig mit den Einstichen auf kleine hartgebrannte Keile, unter Zwischenlegen von Masseklümpchen, gestellt. Bild 6 (S. 73) zeigt, wie die Wanne auf den Keilen zu stehen hat. Die Keile, die aus guter hart gebrannter Masse bestehen müssen, hält man sich in 3, 5 und 7 cm Höhe vorrätig. Unglasierte Wannen kann man auch auf einer Unterlage von Massewürsten brennen. Die Wannen stehen vorsichtshalber beim Brennen an den Mittelseiten der Muffel immer zwei Stück einander gegenüber. Der freie Raum wird selbstverständlich nutzbar gemacht und mit Spülkummen oder anderen Sachen ausgefüllt. Wie Bild 11 zeigt, hat man verschieden geformte Schamottestützen nötig, um den Raum nutzbringend auszufüllen. Der Einbau, siehe Bild 11, steht auf 2 stufenartigen Schamottesteinen, die mit einer guten geraden Platte abgedeckt werden, da die Steine sonst kippen würden. Die Schamottemasse ist so zusammenzusetzen, daß sie nicht spritzt, sonst gibt es immer viel Verdruß und Schaden. Sehr gute Brennplatten ergab eine Masse, bestehend aus gebranntem Rukonitzer Schieferton und Wildsteiner Ton zu ungefähr gleichen Teilen. Hier sparen wollen, ist falsch, denn schlechte Stützen und Platten machen unermeßlichen Schaden. Daß die Wannen vorher gut ausgeblasen werden müssen, versteht sich von selbst. Es kann dies vorteilhaft mit Druckluft geschehen. Ist eine Druckluftanlage vorhanden, so bezahlt

Bild 10.

Bild 11.

sich die Rohrleitung zum Ofen gar bald. Da man in der Muffel ja auch andere Sachen brennt, seien hier noch einige nützliche Winke gegeben. Waschtische setzt man ähnlich wie die Wannen auf Schwerpunkt. Auch hier kann man sich durch Einstiche und durch späteres Einsetzen von Knöpfen oft über viele Schwierigkeiten hinweghelfen. Waschtische mit Lehne werden längsseitig auf diese gesetzt, denn die Lehne ist selten glasiert. Niemals soll man größere Flächen der Einsatzöffnung des Ofens zukehren, denn wenn kalte Luft an eine Fläche anprallt, so gibt es etwas, worüber man keine Freude hat. Klosetts brennt man mit Vorteil auf dem Rohr, auf

einer Pumse. Will man eine oder mehrere Wannen versuchshalber im Rundofen brennen, was ja, wenn man noch keine Doppelmuffel besitzt, geschehen muß; so kapselt man die Wanne gut ein. Die Wanne steht dann auf einer guten Schamotteplatte, sonst genau so wie beschrieben. Die Kapseln macht man, der Größe der Wannen entsprechend, rechteckig und schlägt sie mit Vorteil unten um. Derartige Kapseln haben einen viel besseren Stand, lassen sich untereinander auch besser verbinden und dichten. Wie Bild 12 zeigt, macht man die Kapsel aus zwei schräg geteilten Teilen. Beim Aufsetzen der Kapseln aufeinander müssen immer die entgegengesetzten Schnitte aufeinander kommen (Bild 13). Die Wanne wird, wie bereits bekannt, kopfgestellt und durch Aufeinanderstellen der Kapseln (von der Seite) und gutes Dichten eingemuffelt. Immer ist jedoch gutes Ausblasen Bedingung.

Bild 12.

Bild 13.

Die Kapseln müssen aus guter Masse hergestellt werden. Die Kapselherstellung ist ein Gebiet für sich. Schlechte Kapseln machen, wie jeder Fachmann weiß, viel Ärger. Die besten Tone geben die billigsten Kapseln.

Der Brand endlich muß sehr vorsichtig geführt werden, namentlich im Anfang sehr langsam. Steht die Muffel einmal in Glut, so schadet es sehr, wenn das Feuer durch Unachtsamkeit schnell heruntergeht und dann in bekannter Weise daraufgepulvert wird. Je nach der Zusammensetzung der Masse kann der Brand bei Segerkegel 8—9, oft auch höher, beendet sein. Nach dem Abbrennen sind die Feuerungen mit Sand zu dichten, und der Ofen bleibt mit geschlossenem Schieber zwei Tage oder auch länger sich selbst überlassen. Nachher wird der Schieber vorsichtig gezogen, wieder etwas später der Sand entfernt und nach einiger Zeit aufgestochen. Genaue Zeitangaben lassen sich begreiflicherweise nicht machen. Ist der Ofen aufgestochen, so muß er langsam kühlen. Ein zu frühes Aufreißen der Tür kann unermeßlichen Schaden machen. Man setzt mit Vorteil vor die Tür weniger empfindliche Stücke und baut diese möglichst so, daß die kalte Luft einen engen, aber langen Weg nehmen muß. Große Platten usw. dürfen, will man sie ganz wiedersehen, niemals mit der Fläche zur Tür gesetzt werden.

Ist der Ofen kalt genug und alle Gefahr vorüber, so fährt man die Wannen heraus und zwar, nachdem der übrige Einsatz bereits ausgenommen wurde. Sodann werden die Einstiche ausgestemmt und die Knöpfe eingesetzt.

Die Ausbildung des jungen Keramikers.*)

Prof. Dr. Berdel,

Direktor der Königl. Keram. Fachschule Höhr bei Coblenz.

(Schluß von S. 82).

Außerdem gewinnt man durch eine derartige Organisation sofort Platz und Zeit für den Unterricht in Maschinenkunde, Elektrotechnik, Maschinenzeichnen, Bauzeichnen usw., Fächer, die für den modernen keramischen Betrieb von recht bedeutendem Interesse sind. So gelingt es, junge Leute heranzubilden, die später auch für die maschinelle Seite des Betriebes eine Stütze bedeuten, die zwar im allgemeinen keine Maschinen erfinden, keine kühnen neuen Ofenkonstruktionen aus dem Ärmel schütteln sollen, die aber die Maschinenteile und ihre Funktionen verstehen, die Zeichnungen beurteilen können, die auch selbst mit Aufnahmen und Vorschlägen Bescheid wissen.

Die ganze Art und Weise nun, wie eine gewerbliche Fachschule unserer Art alle diese Gegenstände — die technischen wie die kunstgewerblichen — behandelt, muß eine möglichst innige Fühlungnahme mit der Praxis zur Richtschnur haben. Betrachten wir zunächst den Zeichen- und Mal-, sowie den Modellierunterricht. Man wird hier zweckmäßig nicht erst allgemein künstlerische Bestrebungen verfolgen, um später zur keramischen Anwendung überzugehen; umgekehrt geht man darauf aus, aus dem Speziellen, dem Fachlichen heraus allgemein künstlerische Wahrheiten zu entwickeln und sie den Vorgeschrittenen so lebenswahr und greifbar vor Augen zu stellen. Dies ist ja der Segen des Fachschulunterrichts, daß er durch seine fachliche Einschränkung stets für Greifbares, Lebendiges sorgt und alles Uferlose und Weitschweifende dadurch verhindert.

Aus der Pflanzenstudie wird bald das keramisch ausführbare Ornament herauszuholen sein, aus den Plastiken bald das Relief, das Bauornament, die Steinzeug- oder Porzellanfigur. Und unlöslich verknüpft damit ist die Werkstattarbeit, die Ausführung, sei es, daß die Farben eingebrannt und überglasiert werden, sei es, daß die Plastik in der Gipsgießerei, in der Formerei und schließlich im Brennhaus keramisch fertig zu machen ist. Wie rasch erkennt der Zögling da die Binsenwahrheit des „Ausführbaren“, „Materialechten“, wie schnell lernt er die Prinzipien des modernen Kunstgewerbes begreifen. So kommt er auch theoretisch rascher voran, als der Zögling mancher Kunstgewerbeschule, der alle diese Grundsätze und Forderungen in langen, kunsthistorischen und kunstkritischen Vorträgen sich aneignen muß. Und auch die pekuniäre Seite seiner Arbeit, die Herstellungskosten im Vergleich zu dem Erreichbaren, werden ihm bald faßlich und verständlich, so daß er das Kalkulieren, das später im Betrieb von ausschlaggebender Bedeutung ist, dereinst unschwer erlernen wird.

Aber auch im chemischen Unterricht, der ja als Grundlage für die technische Keramik dienen muß, läßt sich die Methode des empirischen Unterrichtens sehr wohl durchführen. Wir beginnen nicht mit Vorträgen und nicht mit Experimenten über Molekül- und Atomtheorie, sondern wir lassen die jungen Leute den Weg gehen, den die Menschheit selber ging: Von der ersten Stunde an arbeitet der Schüler praktisch im Laboratorium, stellt Salze, Verbindungen, Kristalle her, fortschreitend vom Einfachen zum Schwereren, mit dem ständigen Ausblick auf das Keramische. Spielend lernt er so die Eigenheiten der wichtigsten Substanzen kennen. Und die 4 Stunden theoretischer Chemie, welche die Woche ihm bietet, werden vom Lehrer ausgefüllt durch intensives Eingehen auf all die Arbeiten, die der Schüler im Praktikum verrichtet hat, wobei ganz zwanglos sich die grundlegenden Theorien, — die ja im Grunde genommen alle auch nur die Quintessenz aller Erfahrungen bilden, — von selbst ableiten lassen. Mit erstaunlichem, stets neu aufflammendem Eifer streben so die jungen Leute vorwärts. Und schon nach wenig Monaten arbeiten sie mit ziemlicher Selbständigkeit an ihren Tischen. Die Vorträge aber über Elemente, über Atome, Moleküle und ihre Verbindungsgewichte usw. setzen dann erst ein und finden nun einen wohlvorbereiteten Hörerkreis.

Wir verfahren also umgekehrt wie die meisten Hochschulen: Der Student hört meist im ersten Semester Vorlesungen und besucht dann erst das Praktikum. Wir schicken unsere Schüler kaltblütig und des Erfolges gewiß in die praktische Versuchstätigkeit und erklären ihnen dann erst das, was sie gesehen und wohl auch einmal — gefühlt haben!

Die angeführten Beispiele mögen hinreichen, um zu erläutern, wie ich mir das ständige Bezugnehmen auf praktische Tätigkeit denke. Ich bin der Überzeugung, daß es im Durchschnitt wirklich für unsere Absolventen wichtiger ist, sagen wir einmal: die Schwefelsäure mit allen ihren typischen Eigenschaften praktisch dutzende Male benutzt, gemischt, behandelt und verwandelt zu haben, als daß er schön hersagen kann, nach welchen Methoden sie hergestellt wird. Sogar wichtiger als das Festhalten der Formeln im Gedächtnis ist jenes instinktive Bekanntwerden mit den Stoffen, wie die ständigen praktischen Arbeiten es vermitteln! Ich will damit natürlich den unbedingt notwendigen chemischen Formeln nicht zu Leibe gehen, sondern nur die vielfach weniger in die Augen springende Wichtigkeit jenes mehr naiven, organisch heranwachsenden praktischen Vertrautseins mit allen wichtigen Substanzen betonen.

Der Unterricht in Maschinenkunde und Maschinenzeichnen geht vorteilhaft von ähnlichen Grundsätzen aus. So einfach die Einrichtung unserer Werkstätten ist —, die Schüler lernen bei der Aufbereitung der Massen und Glasuren, beim Brennen und Reparieren der Öfen eine Menge grundlegender Maschinen- und Bauteile kennen, die ihnen ohne weiteres geläufig und bekannt werden. Hier kann sofort, besonders auch noch im Anschluß an den Physik-Unterricht, der technische Unterricht einsetzen. Mancher Schüler nimmt ihn vom ersten Tage ab mit, andere, die weniger Erfahrung oder Vorbildung haben, nach dem notwendigen praktischen Kennenlernen der betr. Maschinen, also im zweiten Semester erst. Wer besonders die künstlerische Ausbildung anstrebt, wirft sich in den betr. Stunden auf den Unterricht der anderen Abteilung, also auf Zeichnen und Modellieren.

*) Aus „Sprechsaal.“

Diese gesamte Betonung des Praktischen ist aber endlich auch noch ein gutes Vorbeugungsmittel gegen eine Krankheit, die so mancher einseitig ausgebildete junge Mann mit sich schleppt: die Kurzsichtigkeit im Anwenden des schulmäßig Gelernten! Der akademisch gebildete Chemiker z. B. erkennt vermöge seiner universellen Ausbildung meist die Grenzen der wissenschaftlichen Forschung und der wissenschaftlichen Methode. Der Absolvent einer Fachschule aber, der gründlich seine Sache und seine Methoden gelernt hat, wird, wenn er allzu schematisch und schulmäßig ausgebildet ist, jene Methoden auch anwenden bei Gelegenheiten, bei denen sie keinen Erfolg bringen können. Ich denke hierbei z. B. an das Berechnen von Glasurformeln mit Berücksichtigung von Zahlen wie 0,0001, wobei aber Substanzen in Frage kommen, deren Zusammensetzung sich ständig ändert, oder deren genaue Analyse der betreffende Keramiker womöglich gar nicht ausführen kann. Diesen brotlosen Spielereien mit Zahlen muß natürlich entgegengearbeitet werden — und die Beschäftigung mit fortschreitenden praktischen Arbeiten ist das beste Heilmittel dagegen.

Am schwierigsten ist es nun, sich allgemeine Richtlinien zu stecken bei solchen Schülern, welche als Keramiker oder auch als praktisch erfahrene Töpfer, auch als Betriebsleiter usw. schon in der Praxis stehen und eine Fachschule besuchen wollen, um ganz speziell nach einer Richtung weiter zu arbeiten oder sich theoretisch zu vervollkommnen. Es wäre doch ein Unrecht, wollte man ihnen sagen: wir sind eine Schule mit einem ein für allemal feststehenden Arbeitsplan; dem habt ihr euch zu fügen, andernfalls bleibt die Tür geschlossen. Gewöhnlich handelt es sich bei solchen Gelegenheiten um strebsame, intelligente Leute, welche schon eine gute Dosis Wissen oder Selbstbildung, vor allem aber viel Erfahrung mitbringen. Hier dürfte es wohl unsere Aufgabe sein, in jeder Beziehung entgegen zu kommen, die Spezialstudien zu fördern und Rücksicht zu nehmen auf die zur Verfügung stehende Zeit und die Mittel, die oft in harter Entbehrung für die Weiterbildung durch Jahre hindurch zusammengespart wurden. Durch Konzentrierung lediglich auf Fächer, welche hierbei einzig in Betracht kommen, läßt sich dann auch in kürzerer Zeit oft Befriedigendes erreichen.

Sollte aber ein nach all den genannten Grundsätzen herangebildeter junger Mann doch noch an einem Übel kranken, das den Fachschulabsolventen so manchmal zum Vorwurf gemacht wurde, nämlich an einem gewissen Stolz oder, wie oft berichtet wird, an Dünkel und Selbstüberhebung, ich meine, da müßten wir beherzigen, was in der Jahresversammlung des Verbandes Keramischer Gewerke 1913 der Referent des Preußischen Handelsministeriums, Geheimrat Muthesius, darüber sagte: „Man darf dies nicht zu tragisch nehmen!" Es ist ein Vorrecht der Jugend, sich ein bißchen zuviel zuzutrauen! Es ist eine ganz natürliche Erscheinung, ein Entwickelungsprozeß, die Schule ist daran wirklich nicht schuld! Ich muß übrigens gestehen, daß im Gegenteil sehr oft bei unseren Absolventen ein ganz heilsamer Respekt vor der Praxis und der Industrie vorherrscht, und daß man oft Mut zusprechen muß. Ob jene gerügte Selbstüberhebung nicht manchmal — echt jugendlich! — von einer gewissen Angst herrührt, die sich nur verbergen will? Jedenfalls, wenn der Fehler wirklich vorhanden ist, wird das Leben ihn bald kuriert haben! Und wenn im Lauf unseres Unterrichts stets darauf hingearbeitet wird, den jungen Leuten klar zu machen, daß sie später vor allem die übertragenen Arbeiten gewissenhaft durchführen sollen, daß aber kein Mensch von ihnen Erfindungen und Umwälzungen und Himmelsstürme erwartet, dann wird die Sache wohl nicht so unerträglich sein. Hoffen wir also, daß es uns weiterhin immer mehr gelingen möge, die Anforderungen, welche die keramische Industrie an ihre Schulen stellt, zu erfüllen, und daß ein ersprießliches Zusammenarbeiten beiden Teilen zum Segen gereiche.

Gelbfärbung des Poliersilbers auf der Rückseite.

(Mitteilungen aus dem chem.-techn. Laboratorium der Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel.)

Dr.-Ing. Ludwig Springer.

In der Keramischen Rundschau 1915, Nr. 27, 30, 32, 35, habe ich über Versuche zur Erklärung der Gelbfärbung des Poliersilbers berichtet. Als Endergebnis konnte damals festgestellt werden: Die Gelbfärbung selbst beruht auf der Bildung von Gelbätze im Glase; die Gelbfärbung tritt umso leichter auf, je höher die Einbrenntemperatur des Poliersilbers ist; die Gelbfärbung ist besonders auch abhängig von der Beschaffenheit des verwendeten Silberpulvers, indem sich reines, hellgraues glanzloses metallisches Silber und kohlensaures Silber gut bewähren, dagegen metallglänzendes, blättchenförmiges oder kupferhaltiges Silberpulver schlecht eignen. — Trotzdem mußten bei den damaligen Untersuchungen noch einige Fragen offen gelassen werden, wie über die Gewinnung von reinem Silber mit Kupferblech, über das unterschiedliche Verhalten von gereifelten und handgemalten Streifen, über die Einwirkung von Poliersilber auf daneben liegende Schmelzfarben usw. Mit diesen Erscheinungen beschäftigen sich nun die folgenden Versuche, welche im Anschluß an die bisherigen Arbeiten fortlaufend numeriert sind.

Mit dem früheren Silberpulver C (ein hellgraues glanzloses Pulver, welches sich gut bewährte) und dem früheren Silberpulver D (kupferhaltig, leicht zur Gelbfärbung geneigt) wurden mit frisch gefälltem basisch salpetersauren Wismutoxyd als Fluß im gewöhnlichen Verhältnis 10 : 1 zwei neue Poliersilbersorten hergestellt; dieselben entsprechen also den früheren Poliersilbern e und f und sollen nachfolgend auch so bezeichnet werden. Diese 2 Sorten von Poliersilber wurden bei den nächsten drei Versuchen verwendet.

11. Versuch.

Beide Sorten von Poliersilber wurden auf je 2 Gläser aufgetragen (Probe I und II).

Probe I wurde bei Segerkegel 019 (690°) eingebrannt. Poliersilber e bleibt reinweiß, f ist gelb; beide Proben haften sehr gut und lassen sich gut polieren.

Probe II wurde bei Segerkegel 022 (600°) eingebrannt. Beide Poliersilber bleiben rein weiß, haften noch sehr gut und lassen sich wohl polieren.

Dieser Versuch diente nur nochmals zur Bestätigung der schon im 10. Versuch gemachten Erfahrung, daß das kupferhaltige Poliersilber f zwar bei niedrigerer Einbrenntemperatur auch reinweiß bleibt, bei höherer Temperatur jedoch sich leicht gelb färbt.

12. Versuch.

Bei diesem Versuch sollte vor allem der ungleichmäßige Ausfall von handgemalten und gereifelten Poliersilber-Streifen, wie ein solcher einmal in der Praxis beobachtet wurde (siehe Einleitung i. d. Ker. R. 1915, Nr. 27), erklärt werden. Zu diesem Zweck wurden die beiden Poliersilbersorten wiederum auf je zwei Gläser aufgetragen und zwar querlaufende Streifen in möglichst dünner Lage gereifelt und senkrechte Streifen in möglichst dicker Lage handgemalt.

Probe I wurde bei Segerkegel 019 eingebrannt: Das Poliersilber e ist rein weiß, f ziemlich stark gelb gefärbt; ein Unterschied zwischen den gereifelten und handgemalten Streifen ist nicht zu erkennen.

Probe II wurde bei Segerkegel 022 eingebrannt. Das Poliersilber e ist rein weiß, f schwach gelblich gefärbt; ein Unterschied zwischen den gereifelten und handgemalten Streifen ist auch hier nicht festzustellen.

Da also bei diesen Proben ein Unterschied zwischen den gereifelten und handgemalten Streifen von Poliersilber nicht auftrat, so muß der in jener Anfrage betonte ungleichmäßige Ausfall, daß mit demselben Poliersilber auf demselben Glas die gereifelten Streifen weiß blieben, die handgemalten Streifen und alles übrige Poliersilber aber gelb wurden, auf einen Zufall zurückzuführen sein, d. h. auf eine Ursache, die sich jetzt nicht mehr nachprüfen läßt. Jedenfalls ist diese Beobachtung keine regelmäßige Erscheinung, die immer wieder zu befürchten ist, sonst müßte sie schon öfters aufgetreten und auch bei diesen Proben beobachtet worden sein.

Nun wurde nochmals auf ein Glas (Probe III) ein gekauftes, leicht zur Gelbfärbung neigendes Poliersilber in querlaufenden, gereifelten und senkrechten, handgemalten Streifen, dazwischen einige Blumenmuster, aufgetragen und bei Segerkegel 019 eingebrannt; danach zeigen beide Arten von Streifen wie auch die Blumen gleichmäßig eine mittelstarke Gelbfärbung. Dadurch wird die obige Ansicht bestätigt.

Die Veranlassung zu den nächsten Versuchen gaben Beobachtungen, welche an einem in der Glasmalerei-Abteilung der Fachschule ausgeführten Glasteller gemacht wurden.*) Dieser Glasteller wurde sehr reich mit einem rankenförmigen Ornament und Blumen aus Poliersilber bemalt, bei letzteren wurden noch kleine Zwischenräume mit verschiedenfarbigem Email ausgefüllt. Das Silber wurde zuerst eingebrannt, dann erst das Email aufgetragen — einige Punkte sogar auf das Silber gesetzt — und abermals eingebrannt. Nach dem ersten Brande war alles Silber auf der Rück-

*) Für manch freundliches Entgegenkommen bei meinen Arbeiten sei Herrn W. Richter, Fachlehrer für Glasmalerei, auch hier mein Dank ausgesprochen.

seite, mit Ausnahme einiger schwach gelblicher Flecken, rein weiß. Nach dem zweiten Brande jedoch waren alle diejenigen Silberstreifen (ungefähr 1 mm breit), welche zwischen und um das Email herumlagen und mit demselben in Berührung standen, mehr oder weniger stark gelb gefärbt; andererseits hatte die Gelbfärbung auch auf das Email übergegriffen, was aber bei den dunklen Tönen desselben nicht in auffallende Erscheinung trat. — Nach diesen Erfahrungen sollte bei den folgenden Versuchen die gegenseitige Einwirkung von Poliersilber und Emailfarben studiert werden. Es ist natürlich zu erwarten, daß an denjenigen Stellen, wo Poliersilber und Emailfarbe beim Malen an den Rändern ineinander übergreifen, durch gegenseitige Mischung eine Gelbfärbung auf der Rückseite entsteht, weil sich das Silber mit gelber Farbe in dem Email auflöst, was an einem Weißemail besonders hervortreten wird. Bei den Versuchen wurde darauf geachtet, ob ein Unterschied auftritt, wenn Poliersilber und Email auf einmal aufgetragen und in einem Brande eingebrannt werden, oder wenn zuerst das Poliersilber und dann erst das Email eingebrannt wird; ferner sollte noch beobachtet werden, wieweit die Gelbfärbung übergreift.

13. Versuch.

4 Gläser wurden mit den beiden Sorten von Poliersilber e und f bemalt; bei 2 Gläsern (Versuch A) wurde nach dem Trocknen des Poliersilbers sofort noch sowohl an freien Stellen innerhalb des Silbers als auch um dasselbe grünes Farbemail gelegt; die zwei anderen Gläser (Versuch B) wurden zunächst nicht mit Email bemalt. Alle Gläser wurden nun eingebrannt und zwar 2 Gläser, sowohl eines mit Email A als eines ohne Email B, wurden bei Segerkegel 022 eingebrannt (Probe II), die zwei anderen Gläser A und B wurden bei Segerkegel 019 eingebrannt (Probe I).

Die Gläser der Probe II, bei niedriger Temperatur von Segerkegel 022 eingebrannt. zeigten folgendes Ergebnis: Bei dem Glas B, nur mit Poliersilber, ist e reinweiß, f gelblich gefärbt; bei dem Glas A ist e auch reinweiß, nur mit gelblichen Randstreifen, da wo beim Malen das Email mit dem Silber in Berührung gekommen ist; f ist im allgemeinen schwach gelb gefärbt, an den Berührungsstellen stärker.

Die Gläser der Probe I, bei höherer Temperatur von Segerkegel 019 eingebrannt, zeigten folgendes Ergebnis: Bei dem Glas B ist e wie vorher reinweiß, f stark gefärbt; bei dem Glas A ebenso, dazu schwache gelbe Randstreifen.

Nun wurden auch noch die Gläser B mit dem grünen Email bemalt und abermals ein Glas (Probe II) bei Segerkegel 022, ein Glas (Probe I) bei Segerkegel 020 (= 670°) eingebrannt. Es ist aber kin wesentlicher Unterschied gegenüber den Gläsern A, wo Poliersilber und Email in einem Brande eingebrannt wurden, zu beobachten.

(Schluß folgt.)

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

12i. 32. K. 56 769. Verfahren zur Herstellung von Graphit in kolloidaler Form. Dr. Hans Karplus, Berlin, Gossowstr. 5. 12. 11. 13.

32a. 8. H. 69 055. Verfahren zur Herstellung von Glasgegenständen. Wilhelm Hirsch, Radeberg i. Sa. 5. 10. 15.

32a. 15. K. 60 731. Flaschenblasmaschine zur Erzielung nahtloser Flaschenkörper. Fr. Wilhelm Kutzscher, Glasformen- und Maschinenfabrik, Eisengießerei, Deuben-Dresden. 27. 5. 15.

67a. 15. P. 32 148. Schleifdruckregelungsvorrichtung für Glasschleifmaschinen. Pittsburg Plate Glass Company, Pittsburg, V. St. A. 27. 12. 13.

80a. 4. E. 20 981. Tonreiniger mit zwei wechselweise einzuschaltenden Siebzylindern und in ihnen sich drehender Preßschnecke. Internationale Patentverwertungs-Ges. m. b. H., Berlin. 17. 3. 15.

80a. 11. K. 57 487. Exzenterpresse, insbesondere zur Herstellung von Gegenständen aus keramischen Massen, z. B. Kacheln u. dgl. Paul Kaehler, Berlin-Lichtenberg, Hagenstr. 53. 17. 1. 14.

80a. 11. K. 59 186. Exzenterdoppelpresse mit zwei schwingbar gelagerten Unterstempeln, insbesondere zur Herstellung von keramischen Gegenständen. Paul Kaehler, Berlin-Lichtenberg, Hagenstraße 52. 13. 6. 14.

80a. 31. K. 57 485. Presse zur Herstellung von Eckstücken aus keramischer Masse mit zwei beweglichen, einheitlichen Winkelstempeln; Zus. z. Pat. 282 990. Paul Kaehler, Berlin-Lichtenberg, Hagenstr. 52. 17. 1 .14.

80a. 31. K. 59 050. Presse mit Winkelstempel, insbesondere zur Herstellung keramischer Gegenstände, wie Eckkacheln, Kacheln, Verzierungen u. dgl. Paul Kaehler, Berlin-Lichtenberg, Hagenstr. 52. 30. 5. 14.

Erteilungen.

12m. 9. 290 878. Verfahren zur Gewinnung von reinem Zirkondioxyd oder reinen Zirkonpräparaten aus natürlicher Zirkonerde. Hedwig Herzfeld, geb. Bauer, Berlin, Lutherstr. 48-49. 29. 5. 14. H. 66 579.

21c. 14. 291 313. Verfahren zur Herstellung von elektrischen Hochspannungs-Isolatoren. Wilhelm Boehm, Berlin, Gitschinerstr. 109. 17. 2. 12. B. 66 282.

21f. 40. 291 004. Verfahren zur Herstellung einer spitzenlosen elektrischen Glühlampe. Omega-Werke G. m. b. H., Leutzsch bei Leipzig. 3. 9. 14. O. 9272.

21f. 53. 290 882. Elektrische Glühlampe mit halbseitig verspiegelter Glashülle. Julius Pintsch Akt.-Ges., Berlin. 31. 1. 15. P. 33 743.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 20. Garnieren von weißtrocknem Porzellan. Da es oft vorkommt, daß das Porzellan-Drehgeschirr nicht rechtzeitig garniert werden kann und dann weiß wird, so bitten wir um Angabe eines Verfahrens, die Henkel auch in weißem Zustande haltbar zu garnieren.

Antworten.

Zu Frage 16. Verfälschung von Borax. Dritte Antwort. Die Möglichkeit, daß Borax durch Zusatz billigerer Stoffe verfälscht wird, ist natürlich vorhanden, wenn auch mir eine solche Verfälschung noch nicht vorlag. Da zur Streckung des feinpulverig kristallisierten Borax alle möglichen Stoffe verwendet werden könnten, ist es unmöglich, ein „Mittel“ zum Erkennen der Verfälschung ohne weiteres anzugeben. Es gehören chemische Kenntnisse und Einrichtungen dazu, um eine Probe Borax als unverfälscht feststellen zu können. — Mit am sichersten wäre es, nur groß kristallisierten Borax zu beziehen. Diese wasserhellen Kristalle von 1—2 Finger Länge und 1—2 Finger Dicke können nicht verfälscht werden. Aber umso umständlicher ist dann die notwendige mehlfeine Zerkleinerung, um den Borax zur Frittemischung verwenden zu können.

Zu Frage 17. Keramisches Bindemittel für Schleifscheiben. Als keramisches Bindemittel für Schleifscheiben mit dem Schmelzpunkt bei Segerkegel 022—021 kann jeder niedrig schmelzende „Fluß“ verwendet werden, wie er in den Muffelfarben vorkommt. Als Beispiel sei genannt:

$$1\text{-PbO} \left\{ \begin{array}{l} 0{,}75\ SiO_2 \\ 0{,}75\ B_2O_3 \end{array} \right.$$

mit dem Versatz:

229 Gew.-T. Mennige
45 „ Quarzsand
93 „ Borsäure.

Das Gemisch ist trocken zu mischen, muß dann gefrittet und feucht zermahlen werden. Zweckmäßig ist es auch, einen solchen Fluß fertig feingemahlen von einer Glasur- und Farbenfabrik zu beziehen. Auch Emailflüsse, wie sie auf Eisenblech Verwendung finden, können für den gedachten Zweck benutzt werden. Auch hier ist es vielleicht das beste, ein solches Email feingemahlen zu beziehen.

Zu Frage 18. Aufkleben von Bildern auf Glas. Genaue Anleitung zum Aufkleben von Bildern auf Briefbeschwerer und ähnliche Glassachen finden Sie in der Keramischen Rundschau 1907, Nr. 14, die Sie zum Preise von 30 Pfennig vom Verlag der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21, beziehen können.

Zu Frage 19. Einbrennbare Abziehbilder. Abziehbilder sind kühl und trocken und möglichst nicht gerollt aufzubewahren. Bei Verwendung streiche man die Oberfläche der Bogen mit einem breiten Pinsel mit Lack ein und hänge sie, das Bild nach oben, am besten über eine Schnur zum Trocknen. Hierauf schneide man die einzelnen Bilder aus, ziehe sie durch ein flaches Gefäß mit Wasser und lege sie, mit dem Bild nach oben, auf den mit Wasser etwas angefeuchteten Arbeitstisch. Mit leichtem Druck durch einen weichen Gegenstand lege man nun das Bild auf den zu verzierenden Gegenstand und ziehe das Papier vorsichtig ab. Besonderes Augenmerk ist darauf zu richten, daß die Bilder gut trocknen, da sie sonst in der Muffel reißen. Man hüte sich ferner vor zu dichtem Einsetzen beim Schmelzen, weil sonst der verdunstende Lack das Gold beschädigt. Abziehlack kann man selbst herstellen (6 l Leinöl, 0,4 l Holzteer, 125 g Kolophonium und 150 g Schwefel werden so lange gekocht, bis ein erkalteter Tropfen Fäden zieht), doch rate ich Ihnen, den Lack vorerst fertig zu beziehen.

Abziehlack liefern J. Appelt & Co., Waldenburg i. Schles., Neue Straße 1, und Carl Rudy, Nürnberg.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Unteroffizier Rummrich, Ritter des Eisernen Kreuzes, Bossierer in der Kgl. Porzellanmanufaktur in Meißen.

Kunstglasmaler Josef Dohmen aus Düsseldorf.

Unteroffizier d. R. Josef Kelbel, Sohn des Glasraffineurs Josef Kelbel in Steinschönau.

Ordensauszeichnungen. An Beamte der Kgl. Porzellanmanufaktur zu Meißen wurden die folgenden Ordensauszeichnungen verliehen:

Dem Hauptmann d. R. und Kompagnieführer, Buchhalter Glauning das Ritterkreuz erster Klasse vom Albrechtsorden mit Schwertern.

Dem Gefreiten, Gutbrenner Thieme die Friedrich August-Medaille in Bronze.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Dem Töpfer Karl Frosch in Rudolstadt, dem Ofensetzer Werner Heldke in Detmold, dem Ofensetzer Heinrich Bader in Ortelsburg, dem Porzellandrucker Albert Kramer in Königsee und dem Ofensetzer Hermann Weiß in Wittgenau, Kr. Grünberg, wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Der Unteroffizier Eilenberger, Büroassistent an der Kgl. Porzellanmanufaktur zu Meißen, wurde zum Vizefeldwebel befördert.

Einigung in der Porzellanindustrie. In einer in München unter dem Vorsitz des Ministerialdirektors Meinel abgehaltenen Aussprache der Fabrikanten und Händler der Porzellanindustrie wurde eine Einigung in allen Streitigkeiten erzielt.

Englisches Hartporzellan. In der diesjährigen Januarsitzung der Englischen keramischen Gesellschaft bemerkte Leonard Grimwade unter Bezugnahme auf die Feststellung der Keramischen Rundschau, daß die Engländer kein Hartporzellan herzustellen vermögen, daß Deutschland binnen kurzem erfahren würde, daß man auch in England ein durchaus wettbewerbsfähiges Hartporzellan fabrizieren könne.

Wir wünschen den Engländern zu diesem Versuch viel Glück.

Porzellanfabrik Tirschenreuth, Akt.-Ges. Die Hauptversammlung, in der vier Aktionäre anwesend waren, die über 420 Stimmen verfügten, genehmigte die Bilanz sowie die Gewinn- und Verlustrechnung. Dem Vorschlage auf Verteilung einer Dividende von 10 v. H. wurde zugestimmt; auf neue Rechnung werden 190 570 M vorgetragen. Dem Vorstande und dem Aufsichtsrate wurde Entlastung erteilt. Max Groß (Bayreuth), derzeit stellvertretender Aufsichtsratsvorsitzender, wurde in den Aufsichtsrat wiedergewählt.

Ilmenauer Porzellanfabrik Akt.-Ges. Laut Bilanz vom 31. 12. 1915 beliefen sich die Einnahmen im abgelaufenen Geschäftsjahr auf 59 714,39 M. Es erforderten Unkosten, Zinsen, Verluste usw. 101 375,70 M; Steuern 7918,78 M; Reparaturen 2782,49 M; verschiedene Abschreibungen 17 917,50 M und Talonsteuerrücklage 1001,25 Mark. Danach ergibt sich ein Verlust von 71 281,33 M.

Steingutfabrik Akt.-Ges. Sörnewitz-Meißen. In der Aufsichtsratssitzung wurde der Abschluß vorgelegt, der einschließlich des Vortrages und nach Abschreibungen und Rückstellung in Höhe von 115 249 M einen Reingewinn von 44 608 M aufweist. Aufsichtsrat und Vorstand schlagen vor, zu Sonderabschreibungen 20 340 M zu verwenden und nach Zuweisung an das Talonsteuerkonto 22 768 M auf neue Rechnung vorzutragen. Eine Dividende gelangt wieder nicht zur Verteilung.

Ordentliche Hauptversammlung: 29. April 1916, nachmittags 2½ Uhr, im Hamburger Hof in Meißen. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Änderung des § 19 der Satzungen, Vergütung an den Aufsichtsrat.

Steingutfabrik Colditz Akt.-Ges. Die Hauptversammlung genehmigte die vorgeschlagene Dividende von 8 v. H. und berief die ausscheidenden Mitglieder des Aufsichtsrats erneut in ihr Amt. Das Unternehmen ist noch für mehrere Monate zu annehmbaren Preisen beschäftigt. Weiter bemerkte die Verwaltung auf Anfrage, daß eine Betriebserweiterung in Aussicht genommen sei, sowie im Zusammenhange damit eine Erhöhung des Aktienkapitals. Die Angelegenheit sei noch Gegenstand von Unterhandlungen.

Vereinigte Mosaikplattenwerke Friedland-Sinzig Akt.-Ges. Die Jahresrechnung vom 31. 12. 1915 umfaßt zufolge der in der letzten ordentlichen Hauptversammlung aus Zweckmäßigkeitsgründen beschlossenen Verlegung des Geschäftsjahres auf das Kalenderjahr nur 6 Monate, nämlich die Zeit vom 1. Juli bis 31. Dezember 1915. In dieser Zeit gingen auf früher abgeschriebene Forderungen noch 1875,13 M ein; außerdem ergab sich in Friedland ein Warengewinn von 54 538,63 M, in Sinzig ein solcher von 24 902,86 M, ein Gewinn aus Landwirtschaft und Obstanlagen von 2237,11 M. Dagegen erforderten Unkosten, Zinsen usw. 87 578,49 M, zu Abschreibungen wurden 52 515,98 M verwendet, die sich auf folgende Konten verteilen: auf Gebäude und Anlagen 3 v. H. (½ Jahr) Friedland = 8300 M, Sinzig = 7547 M, Maschinen 12 v. H. (½ Jahr) Friedland = 11 800 M, Sinzig 8625,07 M, Werkzeuge und Geräte 15 v. H (½ Jahr) Friedland = 1275 M, Sinzig = 751,18 M, Fuhrpark Sinzig 402,17 M, Mobilien 15 v. H. (½ Jahr) Friedland = 120 M, Sinzig = 174 M, Trockenrahmen 30 v. H. (½ Jahr) Friedland = 455 M, Sinzig = 516,45 M, Formen 33 v. H. (½ Jahr) Friedland = 1100 M, Sinzig = 1401,05 M, Außenstände = 10 049,06 M. Danach ergibt sich ein Verlust von 56 540,74 M, der aus dem Reservefonds gedeckt werden soll. Die allgemeine Geschäftslage zeigte angesichts der Fortdauer des Krieges im wesentlichen das im letzten Bericht entworfene Bild. In der stark verminderten Bautätigkeit ist bisher keine Änderung eingetreten; sie beschränkte sich fast ausschließlich auf Fertigstellung von behördlichen und industriellen Bauten, die zum Teil schon vor Ausbruch des Krieges in Angriff genommen waren. Privatbauten wurden nur in ganz geringem Umfange ausgeführt. Immerhin war es möglich, einen größeren Teil der Lagerbestände zu verwerten. Zurzeit ist die Gesellschaft leidlich mit Aufträgen versehen. Da aber die Bestände in einzelnen der gangbarsten Erzeugnisse knapp zu werden drohen, hat sie beschlossen, den Betrieb in Sinzig in möglichst vollem Umfange wieder aufzunehmen, damit den Wünschen der an die Ware gewöhnten Abnehmer in jeder Weise Rechnung getragen werden kann. Ob die ständige Weiterführung der Erzeugung beibehalten werden wird, läßt sich zunächst nicht übersehen; die diesbezügliche Entschließung muß von der zukünftigen Lage abhängig gemacht werden. An Hypotheken wurden weitere 85 000 M abgezahlt, die wiederum in eigenen Besitz genommen wurden.

Deutsche Ton- und Steinzeugwerke Akt.-Ges. in Charlottenburg. Die Gesellschaft weist für 1915 einen Fabrikationsgewinn von 3 115 605 M (1914: 2 726 132) aus. Nach Verrechnung der Unkosten und nach Abzug der Abschreibungen von 146 966 M (133 346) verbleibt ein Überschuß von 1 116 893 M (865 188), aus dem u. a. 9 v. H. Dividende (5) auf das Aktienkapital von 7 Mill M gezahlt werden sollen. Der Reservefonds II erhält 100 000 M (1914: 200 000 M), 95 325 M (102 295) werden auf neue Rechnung vorgetragen. Im Geschäftsbericht teilt die Verwaltung u. a. mit, daß die zu dem Unternehmen gehörige Gruschauer Tonwarenfabrik Akt.-Ges. mit Verlust gearbeitet habe, so daß eine größere Abschreibung auf diesen Aktienbesitz geboten war. Die Vereinigte Magnesia Co. und Ernst Hildebrandt Akt.-Ges., Berlin-Pankow, wird für das abgelaufene Geschäftsjahr nur eine Dividende von 10 v. H. (12) ausschütten. Der Abschluß der German American Stoneware Works für das Jahr 1915 liegt noch nicht vor. Die Deutsche Ton- und Steinzeugwerke Akt.-Ges. hat es für zweckmäßig gehalten, ihr Guthaben bei dieser Gesellschaft in Höhe von 93 000 Doll. in Preferred Shares umzuwandeln. In der Bilanz erscheinen u. a. Effekten mit 2 894 945 M (2 575 994), Wechsel mit 7 338 678 M (7 106 732), Bankguthaben mit 606 644 M (130 318), Debitoren mit 1 642 792 M (1 650 433), Vorräte mit 1 314 058 M (1 477 593), Kontorrentverbindlichkeiten mit 625 945 Mark (503 071).

Ordentliche Hauptversammlung: 18. April d. J., vormittags 11½ Uhr, im Sitzungssaale des Bankhauses Gebr. Arnhold in Dresden, Waisenhausstr. 20.

Oberschlesische Chamotte-Fabrik, früher Arbeitssätte Didier, Akt.-Ges. in Gleiwitz. Ordentliche Hauptversammlung: 15. April 1916, nachmittags 4½ Uhr, in Berlin, im Geschäftszimmer des Geheimen Justizrat Maximilian Kempner, Berlin W 8, Taubenstr. 46 II.

Handelsregister-Eintragungen.

Ilmenau. Galluba & Hofmann, Porzellanfabrik. Kommerzienrat Hugo Galluba ist aus der Gesellschaft durch Tod ausgeschieden. Gleichzeitig ist dessen Witwe Olga Galluba, geb. Greiner, in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Kommerzienrat Alfred Teufel ermächtigt.

Amberg. Eduard Kick. Der Gesellschafter Eduard Wenzeslaus Rasel ist infolge Ablebens aus der Gesellschaft ausgeschieden. Das Geschäft wird unter der bisherigen Firma in offener Handelsgesellschaft von dem bisherigen Gesellschafter Hans Rasel (Schnaittenbach) und den beiden Kindern des Verstorbenen, Guts- und Fabrikbesitzer Hans Rasel, (Amberg) und Kätchen von Grafenstein, geb Rasel, (Röthenbach), diese in Erbengemeinschaft, fortgeführt. Die genannten Erben Hans Rasel und Kätchen von Grafenstein sind bis auf weiteres von der Vertretungsbefugnis der offenen Handelsgesellschaft ausgeschlossen. Die Prokura des Buchhalters Jakob von Preislinger bleibt bestehen.

Berg bei Neumarkt i. O. Thonwerk Berg Houzer, Ruff & Wiessel in Liqu. Die Firma ist erloschen.

Leipzig. Neu eingetragen wurde: Rudolf Schaefer. Der Kaufmann Johannes Heinrich Rudolf Schaefer ist Inhaber. Angegebener Geschäftszweig: Vertrieb von Glas und keramischen Erzeugnissen.

Fraulautern. Metzger, Weyler & Cie., Glas- und Porzellanwarenhandlung. Der Teilhaber Johann Baptist Ney ist durch Tod ausgeschieden. Das Geschäft wird von den beiden übrigen Teilhabern unter der bisherigen Firma fortgesetzt.

Dresden. Keramisch-Chemische Fabrik Ferchland & Grille. Der Gesellschafter Oskar Hugo Wilhelm Ferchland ist ausgeschieden. Der Gesellschafter Keramiker Adolph Max Grille führt das Handelsgeschäft und die Firma als Alleininhaber fort.

Dresden. Brüder Helzel, Exporteure. Der Gesellschafter Leo Franz Felix Helzel ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. An seiner Stelle ist der Kaufmann Adolf Helzel senior in die Gesellschaft eingetreten.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Josef Spitzka, Prokurist der Glashüttenwerke vormals J. Schreiber & Neffen Akt.-Ges. in Wien.

Verein bayerischer Spiegelglas-Fabrikanten. Die Begründung des Vereins erfolgte nunmehr endgültig für die Dauer bis Ende 1916. Bis zum demnächstigen Erscheinen einer allgemeinen Preisliste verpflichteten sich die Mitglieder, nämlich alle Fabrikanten ¾ weißer Spiegelgläser. Verkäufe nur mit 20 v. H. Teuerungszuschlag auf die bisherigen Preise vorzunehmen.

Glas- und Spiegel-Manufaktur zu Gelsenkirchen-Schalke. Die Hauptversammlung, in der 1 357 000 M Aktienkapital vertreten waren, genehmigte den Abschluß, wonach der Verlust von 167 644 Mark aus dem Gewinnvortrag gedeckt wird. An Stelle des Kommerzienrats Heimann wurde neu in den Aufsichtsrat gewählt Dr. Strack vom A. Schaaffhausenschen Bankverein in Cöln. Im Anschluß an den Geschäftsbericht begründete der Vorsitzende das ungünstige Ergebnis mit den ungünstigen Verhältnissen, die für die betreffende Industrie im Vorjahre herrschten. Bezüglich einer Anregung aus Aktionärkreisen, den Reservefonds künftig stärker zu bedenken, bemerkte die Verwaltung, daß man eine ähnliche Maßnahme bereits früher mit einem möglichst hohen Gewinnvortrag, auf den man jederzeit zurückgreifen könne, geschaffen habe.

Akt.-Ges. Glashüttenwerke „Adlerhütten" in Penzig. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1915 nach Abschreibungen von 51 287 M (1914: 65 216 M) sowie nach Vornahme einer Kriegsrückstellung von 100 000 M (125 000 M) einen Überschuß von 384 776 M (330 850 Mark). Daraus soll eine Dividende von 14 v. H. = 280 000 M (12 v. H. = 240 000 M) ausgeschüttet werden. Wie die Verwaltung im Geschäftsbericht mitteilt, war der Geschäftsgang im abgelaufenen Jahre trotz des Krieges befriedigend. Das dem Unternehmen patentierte Verfahren zur mechanischen Herstellung vieler Sorten Glasartikel habe es der Gesellschaft ermöglicht, einen großen Teil des Betriebes aufrechtzuerhalten. Die Kriegsrückstellung enthalte u. a. die gesetzliche Kriegsgewinnsteuerreserve. Der Mehrgewinn sei indes nicht auf Kriegsgewinne zurückzuführen, sondern die Frucht langjähriger Betriebsverbesserungen und vorsichtiger Bilanzierung. Die Nachfrage nach den Erzeugnissen des Unternehmens sei auch im laufenden Jahre gut.

In der Hauptversammlung wurde die Bilanz genehmigt. Über die Geschäftsaussichten wurde mitgeteilt, daß diese günstig seien, sofern dem Unternehmen die bisherige Arbeiterschaft erhalten bleibe.

Wittener Glashütten Akt.-Ges. In der Hauptversammlung wurde beschlossen, für 1915 nach Abschreibungen von 72 661 M (1914: 55 141 M) und nach Rückstellung von 150 000 M für Kriegsgewinnsteuer eine Dividende von 6 v. H. (1914: 4 v. H.) auszuschütten und 13 666 M auf neue Rechnung vorzutragen.

Deutsche Fensterglas-Akt.-Ges. in Berlin. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1915 einen Rohgewinn von 242 573 M (1914: 30 276 Mark), aus dem nach Abzug des Verlustvortrages aus 1914, der damals nach Auflösung des Reservefonds II von 40 000 M und des Delkrederefonds von 55 000 M in Höhe von 98 392 M verblieben war, ein Reingewinn von 115 153 M zur Verfügung bleibt. Es wird eine Dividende von 4 v. H. = 90 000 M zur Ausschüttung vorgeschlagen. Laut Geschäftsbericht hat sich die Lage der Gesellschaft während des Geschäftsjahres 1915 nicht ungünstig entwickelt, der Umsatz war besonders in Anbetracht der Ungunst der Zeit durchweg befriedigend zu nennen. Infolge der für die Erzeugnisse der Gesellschaft eingetretenen erheblichen Preissteigerungen war die Gesellschaft in der Lage, ihre Lagerbestände aus 1914 mit gutem Nutzen zu verwerten.

Sächsische Glasfabrik, Radeberg. Ordentliche Hauptversammlung: 18. April 1916, nachmittags 3¾ Uhr, in der „Restauration zur Sächsischen Glasfabrik" in Radeberg, Güterbahnhofstraße 14.

Der Aufsichtsrat beschloß, bei reichlichen Abschreibungen und Rückstellungen für das Jahr 1915 eine Dividende von 5 v. H. in Vorschlag zu bringen.

Akt.-Ges. für Glasfabrikation vorm. Gebrüder Hoffmann, Bernsdorf, O.-L. Ordentliche Hauptversammlung: 28. April 1916, nachmittags 5 Uhr, im Sitzungssaale der Dresdner Bank, Dresden, König-Johannstr. 3.

Stralauer Glashütte, Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 4. Mai d. J., nachmittags 4 Uhr, im Sitzungssaale der Bank für Handel und Industrie, Berlin W, Schinkelplatz 1—4.

Bremer Spiegelglas-Versicherungs-Gesellschaft auf Gegenseitigkeit zu Bremen. Hauptversammlung: 14. April 1916, abends 7 Uhr, im Hause der Gesellschaft, am Wall 135.

Handelsregister-Eintragung.

Türmitz bei Außig. Glasfabrik Neuhütte, Gesellschaft m. b. H. Der Geschäftsführer Otto Zwicker ist ausgeschieden. Eduard Lukes (Dux) ist als neuer Geschäftsführer eingetragen.

Konkurs. Tafelglashüttenwerke Weitersglashütte, G. m. b. H. in Weitersglashütte. Das Verfahren wurde nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Emailindustrie.

Eisenhüttenwerk Thale Akt.-Ges. In der Hauptversammlung legte ein Aktionär, der 276 600 M Kapital vertrat, gegen die Beschlüsse Protest ein. Die vorgeschlagene Dividende von 26 v. H. wurde genehmigt.

F. Küppersbusch & Söhne Akt.-Ges in Gelsenkirchen. Der Au sichtsrat schlägt für das Geschäftsjahr 1915 die Ausschüttung ein Dividende von 17 v. H. gegen 13 v. H. in 1914 vor.

Ordentliche Hauptversammlung: 20. April 1916, vormittags Uhr, im Hotel Kaiserhof, Essen-Ruhr.

Stanz- und Emaillierwerke, vormals Carl Thiel & Söhne, Ak Ges., Lübeck. Ordentliche Hauptversammlung: 19. April 1916, m tags 12 Uhr, zu Lübeck im Hause der Lübecker Privatbank, Schü selbuden 20.

Kunstgewerbe.

Stiftung. Der kürzlich verstorbene Dr. Albert Linel hat d Stadt Frankfurt a. M. als Erbin seines Vermögens und sein Kunstsammlung eingesetzt, die unter anderem wertvolles Porzell umfaßt. Im Testament ist die Bestimmung getroffen, daß die Line Sammlung in geschlossener Form im Historischen Museum zur Au stellung gelangt.

Berufsübung Kriegsversehrter. Im Verein für deutsches Kuns gewerbe (Berlin) sprach Prof. Hugo Eberhardt (Offenbach a. M über „Qualität und Geschmack bei der Lazarettbeschäftigung Ve wundeter und der Berufsübung Kriegsbeschädigter". Er wies d rauf hin, daß die Lazarettbeschäftigung sich nicht in einer me oder weniger nützlichen mechanischen Beschäftigung der Hän erschöpfen dürfe, sondern daß sie zu einer geschmacklichen Erzi hung der Verwundeten und zur Verbreitung einer gesunden Kuns fertigkeit dienen müsse. Prof. Eberhardt zeigte Lichtbildaufnahm aus dem Lazarett für Berufsübungen. Technische Lehranstalt (Offenbach a. M.), das unter seinen vielseitigen Werkstätten au eine Töpferwerkstatt besitzt. Es folgte dann eine Besprechung d Offenbacher Arbeiten, die unter Prof. Eberhardts künstlerisch Leitung entstanden sind und die sich auf die verschiedenst kunstgewerblichen Gebiete, u. a. auch auf die Keramik, erstrecke Eine reichhaltige Ausstellung von Musterbeispielen ließ die g schmackliche Höhe und Vielseitigkeit dieser Arbeiten erkennen.

Neuerwerbungen des Kaiser Friedrich-Museums. Unter d jetzt im Kaiser Friedrich-Museum (Berlin) aufgestellten italien schen Stein- und Tonplastiken der Sammlung Beckerath befind sich Werke einiger der italienischen Hauptbildner des 15. Jahrhu derts. Luca della Robbia ist mit zwei Tonreliefs der Maria, eine glasierten und einem vergoldeten, vertreten. In der Art des Verro chio ist die Terrakottabüste eines jugendlichen Johannes ausgeführ Aus der Anzahl der übrigen Werke sei eine Terrakottastatue v Minello hervorgehoben.

Stiftung einer Sammlung alter Ofenkacheln. Frau Rosa Wa sermann hat, entsprechend einem Wunsche ihres jüngst verstorb nen Gatten, des bekannten Sammlers und Kenners David Wasse mann (München), der Technischen Hochschule München eine gr ßere Anzahl alter Ofenkacheln und Arbeitsformen geschenkt. D Sammlung ist für den Fachmann vielfach wertvoll und bildet e anschauliches Lehrmittel für das Verständnis der Keramik. De Hauptbestandteil bilden bayerische Stücke aus der Blütezeit d Hafnerkunst; unter ihnen befinden sich vorzügliche Glasurstück von denen einige auch kulturgeschichtlich bedeutsam sind, da s über die älteste Art der einheimischen Töpferarbeit unterrichte Der Schwerpunkt der Sammlung liegt in den Arbeitsformen, di einen Überblick der Stempel- und Formschneidekunst vom 16. b 18. Jahrhundert gewähren und zeigen, daß die Alten für die Forme den nämlichen Stoff wählten wie für die Kacheln. Damit erklärt sic deren stoffgerechte, stilvolle Form. Das 19. Jahrhundert, das de Gips verwendete, ist mit Modellen guter Empirekunst vertrete Endlich sind noch holzgeschnitzte Positive zu nennen, die von be sonderer Seltenheit sind; sie boten den Stempelformern die plast sche Vorlage für ihre Negative. Sind diese meist auf den Schut haufen gewandert, so sind jene meist ein Opfer des Holzwurme geworden, daher ihre Seltenheit. Die Wassermannsche Schenkun wird eine wichtige Stütze besonders für die Vorlesungen vo Professor J. J. Scharvogel über Baukeramik werden.

Neuordnung einer Sammlung. Im Museum für Kunst und Ge werbe zu Hamburg ist die Abteilung chinesischer Keramik eine Neuordnung unterzogen worden, bei welcher der Versuch gemac ist, unter Wahrung der streng geschichtlichen Anordnung di Sammlung zu für das Auge anziehenden Gruppen zu vereinigen.

Neuerwerbungen des Braunschweiger Museums. Unter de Neuerwerbungen des Herzoglichen Museums zu Braunschweig fü seine kunstgewerbliche Sammlung stehen nach Zahl und Bedeutun die Fürstenberger Porzellane an erster Stelle. Aus der Frühze Fürstenbergs stammen eine Kaffeekanne mit buntfarbiger Blume malerei und der Malerzeichnung „Zisler", eine demselben Male zuzuschreibende schöne Helmkanne, eine Rokokokonsole mit schwe rer, aber der Form vortrefflich angepaßter Blumenmalerei, ein Helmkanne mit dazugehöriger Unterschale, ein zierliches Kugel kännchen mit flachem Knopfdeckel, mit Grotten- und Rocaillewer auf landschaftlichem Grunde bemalt, und als schönstes dieser frühe Stücke ein Bildchen mit vergoldetem Rokokorahmen, ein junges Hir tenpaar in einer Landschaft darstellend. Aus der eigentlichen Blüte zeit Fürstenbergs wurden eine einem Meißener Modell nachgebil dete Teemaschine mit Blumenmalerei und durchbrochenem Unter satz und eine große weitbauchige Terrine, ebenfalls mit Blumenma lerei, erworben. Etwas spätere Arbeiten sind ein Kaffeegeschir

id eine kleine Potpourrivase. Der Empirezeit gehören eine gro- Deckelvase mit schwer vergoldeten Henkeln in Hermenform und n Kaffeegeschirr mit reicher Vergoldung und buntfarbigen Braunhweiger Ansichten an. Außer den genannten Stücken wurde noch ne Reihe weniger hervorragender Fürstenberger Gefäße erworn. Unter den Plastiken sind eine 1781 entstandene Guckkastenuppe von Hendler, eine Winzergruppe „Herbst" desselben Künstrs, eine Hausiererin, eine von Rombrich einem Meißener Modell chgebildete Statuette, das kleine Figürchen „Herbst" aus der olge der „Vier Jahreszeiten als Chinesen" von Desoches (1770), e kleine Figur eines Bauernmädchens und ein Paris mit dem golnen Apfel von Luplau zu nennen. An Porzellan aus anderen Manukturen wurden erworben: Ein Meißener Teller mit rotem Drachenuster (1730), ein früher Ludwigsburger Teller mit Blumenmalerei, ne Kopenhagener Kumme mit Landschaft und 4 bemalte Tassen is Amstel, Weesp und dem Haag. Ferner sind an keramischen werbungen zu verzeichnen: Eine Siegburger Schnelle, eine eckeldose der Chelyschen Fayencefabrik zu Braunschweig, ein einer Teller mit Netzrand aus Münden, eine Rouenschüssel mit illhornmuster sowie eine größere Gruppe italienischer Majoliken s 15. Jahrhunderts, darunter zwei aus Castelli.

Verschiedenes.

Die Messe in London. In der Januarsitzung der Englischen eramischen Gesellschaft gab Leonard Grimwade zu, daß die in r Keramischen Rundschau (1915, Nr. 8, S. 41) über die Messe in oke-on-Trent gemachten satirischen Bemerkungen bis zu einem wissen Grade berechtigt wären. Es sei in der Tat beklagenswert, ß nur 54 Firmen ausgestellt gehabt hätten. Bei so großen Möghkeiten, wie sie die überseeischen Weltmärkte böten, hätten er 540 als 54 Aussteller vertreten sein müssen. Es spräche aber les dafür, daß die Londoner Messen in Zukunft begeistertere Unrstützung finden würden. Der kurze Vorbericht über die „British dustries Fair" im Viktoria und Albert-Museum in der Märznummer r Pottery Gazette zeigt allerdings, daß die Begeisterung doch cht so überwältigend war. Unsere feindliche Kollegin berichtet lgendes:

Im ganzen war die Messe in diesem Jahre kleiner als ie im Vorjahre in der Landwirtschaftshalle in Islington abhaltene, da eine Anzahl von Handelszweigen, die auf der ersten esse vertreten waren, ausschieden, weil sie die Munitionsfabrikaon aufgenommen hatten. Die hauptsächlichen vertretenen Hanelszweige umfaßten Spielzeug, Spiele, Galanteriewaren, Schreibaren, Porzellan, Steingut und Glas. Eine besondere Abteilung ar dem Porzellan, Steingut und Glas eingeräumt und wenn in dier Abteilung nicht ganz soviel Aussteller wie im Vorahre vertreten waren, so war ihre Zahl doch nicht wesentlich eringer. Die vertretenen Firmen wurden nicht müde, einem zu ersichern, daß sie nicht gekommen seien, um Aufträge zu holen, a ihre Auftragsbücher bereits voll seien, sondern nur in der Abcht, das Handelsministerium bei einem Unternehmen zu unterützen, das nach der Meinung Aller dauernden Bestand verdiene. ie bewilligten Ausstellungsräume waren viel kleiner, und viele irmen konnten nur eine Auswahl zeigen, die knapp typisch war ir ihre Erzeugnisse, aber nicht mehr. Einige Ausstellungen waren hr beachtenswert und zeugten von ausgesprochener Eigenart, ber andere konnten auf wenig Anspruch machen, das besonders eu war. Der Grund dafür war natürlich der, daß dazu keine Notendigkeit vorlag, weil man auf die ständigen Erzeugnisse mehr ufträge hatte, als in der nächsten Zeit ausgeführt werden konnn. Was das Geschäft anbelangte, so wurde an ein oder zwei Taen gesagt, daß darüber nichts nach Hause berichtet u werden brauche. Andererseits gab es einen oder zwei achmittage, an denen alles darauf schließen ließ, daß die Nachfrae, wenn nicht wirkliche Aufträge erteilt wurden, recht lebhaft war.

Der Bericht schließt mit der Prophezeiung, daß die Londoner Messe mit der Zeit eines der wichtigsten Ereignisse im Kalender es Einkäufers werden werde. Über die Zahl der Aussteller und inkäufer fehlt jede Angabe. Der Gesamtumsatz ist bekanntlich on der Tagespresse mit 30 Millionen Mark beziffert worden, ohne aß man erfährt, wie diese Summe ermittelt wurde. Man darf daer wohl an ihrer Richtigkeit zweifeln.

Die Leipziger Messe im englischen Urteil. In der Märznummer er Pottery Gazette wird aus dem Aufsatz von Dr. Häberlin Keramische Rundschau 1916, Nr. 6, S. 35) über die Leipziger stervormesse 1916 das herausgeschält, was, in richtiger Zusamenstellung geboten, englischen Ohren angenehm klingen mag. Die litteilung schließt mit den Worten: Billige Fahrkarten, niedrige latzmieten und andere Vorteile werden angeboten, um den deutchen Fabrikanten zu beschwatzen, die Messe zu besuchen und er Welt zu zeigen, wie befähigt Deutschland ist in der Schaffung on Ersatzmitteln, wie Töpfe und Pfannen aus Zinn und Eisen tatt aus Stahl und Kupfer, Schuhe aus Linoleum und altem Gumi statt aus Leder, Brot aus Häcksel, Soyabohnenmehl usw. statt us gutem Mehl, und andere widerliche Gemische, die etwas Gutes rsetzen sollen. — Die Pottery Gazette nennt die Leipziger Messe Substitute Mess" (Ersatzstoff-Messe).

Vereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände. In Berlin fand am 24. März die diesjährige ordentliche Mitgliederversammlung der Vereinigung der Deutschen Arbeitgeberverbände unter dem Vorsitz des Fabrikbesitzers E. Garvens (Hannover) statt. Die Vereinigung beschäftigte sich nach Kenntnisnahme des von Syndikus Dr. Tänzler erstatteten Geschäftsberichts eingehend mit den durch die Kriegslage den Arbeitgeberverbänden zugewiesenen Aufgaben, insbesondere mit der wichtigen Frage der Arbeitsvermittlung und Unterbringung der nach Kriegsbeendigung in die Industrie zurückkehrenden Arbeiter. In der Frage der Fürsorge für die Kriegsbeschädigten stellte sich die Vereinigung erneut einmütig auf den bereits im März des vergangenen Jahres eingenommenen Standpunkt, wonach die Industrie sich zur Wiederaufnahme ihrer früheren, jetzt kriegsbeschädigten Arbeiter bereit erklärt und ihre freudige Mitarbeit an allen Werken der Kriegsbeschädigtenfürsorge zusichert. Die Mitglieder der Vereinigung haben in diesem Sinne auch während des vergangenen Jahres praktisch an dieser Fürsorgetätigkeit mitgearbeitet. Von den von der Geschäftsführung aufgestellten Leitsätzen über die Entlohnung der minderleisungsfähigen Kriegsbeschädigten und über die Arbeitsbeschaffung für diese nahm die Mitgliederversammlung zustimmend Kenntnis. Die Vereinigung umfaßt zur Zeit 73 unmittelbar angeschlossene Verbände mit 2 077 800 beschäftigten Arbeitern. Diesen Verbänden sind 835 Verbände angeschlossen, die teilweise wiederum Ortsgruppen, insgesamt 198, aufweisen; im ganzen sind also der Vereinigung 1106 Arbeitgeberverbände angeschlossen.

Frachtzahlungen im Verkehr nach dem Auslande. Wie bereits durch Bundesratsverordnung bekanntgegeben, ist es künftig unzulässig, Eisenbahnsendungen vom Auslande nach Deutschland mit Nachnahme zu belasten. Ferner wird durch die gleiche Verordnung für Sendungen nach dem Auslande der Frachtüberweisungszwang und die Einfuhrsendungen der Frankaturzwang eingeführt, so daß künftig bei Sendungen von und nach dem Auslande die Frachterhebung nur im Auslande erfolgen kann. Die Handelskammer zu Berlin weist die beteiligten Kreise darauf hin, daß die zur Durchführung dieser Tarifmaßnahme erlassenen Ausführungsbestimmungen zunächst für den Verkehr mit der Schweiz bekanntgegeben sind. Danach findet die Beschränkung auch Anwendung bei Sendungen nach oder von den Grenzstationen, um ein Ausschalten der Maßnahme durch Umkartierungsvorschrift im Frachtbriefe zu verhindern. Die Frachtsätze der Grenzstationen werden in die ausländische Währung zu einem amtlich entsprechend festgesetzten Kurs umgerechnet. Bei Umbehandlung auf Binnenstationen wird die Fracht für die Strecke von der Umbehandlungsstation bis zur deutschen Versand- oder Empfangsstation um 40 v. H. erhöht.

Einschränkung des Einfuhrverbots für Luxuswaren. Wie aus Wien gemeldet wird, haben Verhandlungen zwischen der österreichisch-ungarischen und der deutschen Regierung stattgefunden, die eine demnächstige Aufhebung des deutschen Einfuhrverbots für Luxuswaren, soweit die Einfuhr aus Österreich-Ungarn in Betracht kommt, erwarten lassen. Österreich-Ungarn seinerseits nimmt Deutschland gegenüber von der Bedingung der Zahlung der Einfuhrzölle in Gold Abstand.

Geltung der bulgarischen Zollgesetze in den besetzten serbischen Gebieten. Die Geltung der bulgarischen Gesetze ist auf die von bulgarischen Truppen besetzten serbischen Gebiete ausgedehnt. Bei der Ein- und Ausfuhr von Waren (auch mittels der Eisenbahnen) in diesen Gebieten sind somit die bulgarischen Zollgesetze zu beachten.

Die Leipziger Messe. Der „Russische Kurier" in Berlin wird demnächst eine Schrift „Die Leipziger Messe und ihre Bedeutung für den Handelsverkehr" herausgeben, die in der Hauptsache zur Werbung in den russischen Kreisen und auch mit als Vorkehrung zur Behauptung des russischen Marktes dienen soll. — Der von S. Zuckermann, dem Verfasser des bekannten Werkes „Der Warenaustausch zwischen Rußland und Deutschland", in deutscher und russischer Sprache geschriebene Text wird durch Abbildungen, statistische Angaben, ein alphabetisch geordnetes deutsch-russisch und russisch-deutch) ergänzt, so daß die Schrift ein überaus praktisches Werbemittel von dauerndem Wert sein wird. Da dem Leiter des Aufklärungsdienstes des Kriegsministeriums dieses Vorhaben ebenfalls sehr zweckmäßig erscheint, so könnte die obige Schrift, ebenso wie es auf Grund einer kriegsministeriellen Verfügung mit dem vom „Russischen Kurier" herausgegebenen Werk „Der Warenaustausch zwischen Rußland und Deutschland" geschieht, auch unter den russischen Kriegsgefangenen verbreitet werden, unter denen sich zahlreiche Vertreter der Intelligenz, des Handels und der Industrie befinden, die auch für die Leipziger Messe in Betracht kommen. Es liegt im allgemeinen Interesse, daß die obige Schrift in den beteiligten Kreisen weitgehendst verbreitet und daß dies auch von den zuständigen Stellen und Verbänden gefördert wird, wozu jeder nach Kräften beitragen müßte.

Akt.-Ges. für Buntpapier- u. Leimfabrikation, Aschaffenburg. Ordentliche Hauptversammlung: 17. April 1916, vormittags 11 Uhr, im Sitzungssaale der Gesellschaft.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Neuere Bücher.

Zu beziehen gegen Voreinsendung oder Nachnahme des Betrages von der

Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Bei Bestellung genügt Angabe der beigesetzten Lagernummer.

Ausführliches Verzeichnis der Fachliteratur auf Verlangen kostenfrei.

Berichte der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke. Heft 1. (Nr. 320a.) Geh. M 2,50. Bericht über die konstituierende Sitzung: Vorträge: Zwecke und Ziele der Abteilung. Geheimrat Prof. Dr. O. N. Witt. Hochfeuerfeste Porzellane. Geheim. Reg.-Rat Dr. A. Heinecke. Weitere Beiträge zur Kenntnis der Tone. Prof. Dr. Keppeler. — Heft 2 (Nr. 320b.) Geh. M 5,—. Bericht über die Hauptversammlung 1914: Vorträge: Gießflecke bei Steingut. C. Tostmann. Ist die rationelle Analyse in der jetzigen technischen Ausführung noch allgemein gültig? Prof. Dr. H. Stremme. Das Abfallen der Wandplatten. C. Tostmann. Der Einfluß der Steingutglasur-Zusammensetzung auf die Entwickelung der Unterglasurfarben. Karl Jacob. Untersuchungen über Selengläser. Geh. Reg.-Rat Prof. Dr. O. N. Witt. Beiträge zum Problem der Spannung im Glas. Dr. H. Schulz. Aus der Praxis der Puderemailliertechnik. Dipl.-Ing. F. Kraze.

Taschenbuch für Keramiker 1916. (Nr. 180 h.) Geb. M 1,75 (Ausland M 2,—). Lederband mit Goldschnitt M 3,— bezw. M 3,25.
Aus dem Inhalt: Allgemeine Gesichtspunkte bei der Anlage feinkeramischer Fabriken. — Kalkulation in der Porzellanfabrik. — Verhütung von Brennfehlern bei Porzellan. — Fehlerhafte Steingutglasur. — Steinzeugflaschen. — Braune Ofenkachelglasuren. — Bronzenachahmung auf keramischen Erzeugnissen. — Die Keramogravüre. — Das Mischen, Schmelzen und Mahlen der Emaille. — Das Erblinden der Eisenemaillen. — Künstliche Schleifsteine mit keramischer Bindung.

Tonindustrie-Kalender 1916. 3 Teile. (Nr. 307.) M 1,50.

Laboratoriumsbuch für die Tonindustrie. Von Dr. Hermann Bollenbach. (Nr. 108.) Geh. M 3,60.

Keramische Arbeitsmassen. Von Dr. W. Pukall. (Nr. 332.) Geh. M 2,50.

Verwendung keramischer Rohmaterialien und Zusammensetzung feinkeramischer Massen auf Grund der chemischen Analyse. Dissertation von Diplom-Ingenieur Dr. Josef Dorfner. (Nr. 326.) Geh. M 3,—.

Keramisches Praktikum. Von Dr. Aug. Berge. (Nr. 316.) Geh. M 4,20, geb. M 4,80.

Bestimmung der Wärmeausdehnung einiger keramischer Massen. Von Dr. R. Rieke. (Nr. 315.) Geh. M 0,75.

Keramische Rechentafeln zum Gebrauch in den Laboratorien der Ton-, Glas- und Emailindustrie. Von Dr. H. Bollenbach. (Nr. 142.) Geh. 4,60.
Die Tafeln befreien von dem zeitraubenden und wenig kurzweiligen Rechnen und ermöglichen dem, der mit dem Wesen keramischen Rechnens vertraut ist, die Ausführung der Rechenaufgaben ohne Mühe lediglich durch Nachschlagen in den betreffenden Spalten.

Beispiele zur Berechnung keramischer Massen und Glasuren. Von Dr. H. Bollenbach. (Nr. 110.) Geh. M 1,—.

Tafel für die Berechnung von Glasuren. Von Dr. Hugo Hermann. (Nr. 41.) M 1,50.
Die genau gezeichnete Tafel ermöglicht es, durch einige einfache Messungen sowohl nach der Glasurformel den Glasurversatz, wie umgekehrt aus letzterem die Segerformel zu ermitteln.

Der Einfluß der basischen Flußmittel auf die Harrissigkeit und den Schmelzpunkt von borsäurefreien Bleiglasuren. Von Prof. Dr. Emerich Selch. 2. Auflage. (Nr. 120.) Geh. M 1,—.

Kristallglasuren. Von C. Kabus. (Nr. 327.) Geh. M 0,50.

Das Gipsformen. Von Dr. A. Moye. (Nr. 53.) Geh. M 1,50.

Die technischen Eigenschaften des Porzellans mit besonderer Berücksichtigung seiner Verwendung als Isoliermaterial in der Elektrotechnik. Von Dr.-Ing. Ernst Rosenthal. (Nr. 329.) Geh. M 2,50.
In der Einleitung werden zunächst die Eigenschaften des Porzellans besprochen, die es als besonders wertvoll für technische Isolationszwecke erscheinen lassen. Es folgt dann eine Zusammenfassung der bisherigen Forschungsergebnisse. Bei den Untersuchungen des Verfassers wurden die für Isolationszwecke wichtigen Bedingungen: geringe Hygroskopität, Feuersicherheit und möglichst hohe Lebensdauer als in der Natur des Porzellans liegend ausgeschaltet und nur die Abhängigkeit der elektrischen Durchschlagsfestigkeit, der mechanischen Festigkeit und der Temperaturbeständigkeit von der Zusammensetzung und Brenntemperatur des Porzellans zu ermitteln gesucht. Die Ergebnisse dieser zweck- und planmäßig durchgeführten Untersuchungen überraschen zum größten Teil dadurch, daß sie von den bisher geltenden Annahmen ziemlich weit abweichen. Sie sind deshalb für jeden, der sich mit der Herstellung von Porzellangegenständen für technische Zwecke beschäftigt, von großer Wichtigkeit. Das Buch kann daher nicht nur den Fabrikanten elektrotechnischer Bedarfsartikel aus Porzellan, sondern allen, die Porzellangegenstände herstellen, welche bestimmten technischen Anforderungen entsprechen müssen, wie z. B. Kochgeschirre, chemische Gerätschaften usw., zum Studium empfohlen werden.

Zur Kalkulation in Porzellanfabriken unter besonderer Berücksichtigung der Gebrauchsgeschirr-Erzeugung. Von Reinh. Seidel. (Nr. 303.) Geb. M 1,75.

Sanitäre Spülwaren. Von Karl Jacob. (Nr. 54.) Geh. M 1,—.
Nach einer Einleitung, welche die Herstellung von Massen und Glasuren betrifft, werden an Hand zahlreicher Abbildungen die verschiedenen in Frage kommenden Gießeinrichtungen, die Handhabung der Formen beim Eingießen und das Fertigmachen der gegossenen Stücke beschrieben. In den nachfolgenden Abschnitten wird das Brennen der Ware geschildert und eine Anleitung zur Selbstkostenberechnung für ein Klosett gegeben; zum Schluß folgt, ebenfalls unter Beifügung von Abbildungen, eine zusammenfassende Beschreibung der hauptsächlichsten Klosettformen und ihrer technischen Einrichtung.

Das Gießen freistehender Klosetts. Von Modellmeister Wolf. (Nr. 328.) Geh. M 1,—.

Fabrikationsfehler in Ofenfabriken. Von W. Wiesenberg. (Nr. 304.) Geb. M 1,—.

Die Glasfabrikation. Von Robert Dralle, unter Mitarbeit von A. Joly, Dr. Gustav Keppeler, Reg.-Rat Dr Wendler und Josef Jaquart. (Nr. 116.) Geb. M 44,—.

Über den Einfluß von Tonerde auf die Schmelzbarkeit von Gläsern. Von Dr.-Ing. Felix Singer. (Nr. 325.) Geh. M —,75.

Chemische Technologie des Glases. Von Dr. Bernhard Müller. (Nr. 128.) Geh. M 4,—.

Kurzgefaßter Lehrtext der Technologie des Tafel- und Hohlglases. Von Rudolf Hohlbaum. (Nr. 127.) Geb. M 1,20.

Zeitgemäße Herstellung, Bearbeitung und Verzierung des feineren Hohlglases. Von Prof. Rudolf Hohlbaum. (Nr. 264.) M 6,50.

Pyrometrische und bautechnische Berechnung eines zehnhäfigen Regenerativgasofens. Von Jos. Miskovsky. (Nr. 30.) Geh. M 2,—.

Quarzglas, seine Geschichte, Fabrikation und Verwendung. Von Dipl.-Ing. Paul Günther. (Nr. 29.) Geh. M 1,40.

Dekorative Glasmalerei. (Unterglasurmalerei und Malen auf Glas). Von J. C. Stahl. (Nr. 323.) Geh. M 4,—, geb. M 4,80.

Das Generatorgas, seine Erzeugung und Verwendung. Von Dr. Carl Kietaibl. (Nr. 31.) Geh. M 5,—, geb. M 5,80.
Zunächst werden die wichtigsten Vorgänge bei der Verbrennung und Vergasung, sowie die Grundlagen der Wärmetheorie und die chemischen Verhältnisse im Generator erläutert. Eigene Abschnitte sind den in Betracht kommenden Brennstoffen, analytischen Methoden und Apparaten zur Untersuchung der Brennstoffe und des Gases vorbehalten, alsdann werden Druckgas- und Sauggasanlagen, wie auch Generatoren, sowie alles, was damit zusammenhängt, ausführlich beschrieben, vorkommende Störungen werden eingehend behandelt. Im letzten Drittel werden die verschiedenen Feuerungsanlagen für Gasheizung, einige der gebräuchlichsten Gasmaschinen, sowie eine Sauggasanlage und deren Betrieb geschildert, und der Schluß ist dem Generatorgas in seiner chemischen Eigenschaft, sowie den daraus zu erzeugenden chemischen Produkten gewidmet.

Anlagen und Einrichtungen eines Emaillierwerkes. Von Ing. Chem. Ph. Eyer. Inhalt: Die Beize. — Die Ausbeulerei. — Die Aufträgerei, das Trocknen und die Trockeneinrichtungen. — Die Brennerei. — Schmelzraum, Mischraum und Mühle. — Die Brennöfen. — Die Schmelzöfen. — (Nr. 190.) Geb. M 3,—.

Die Fabrikation der Emails und das Emaillieren. Von P. Randau. (Nr. 121.) 4. Aufl. Geh. M 3,—, geb. M 3,80.

Naturgeschichte der Emailfehler. Von Ph. Eyer. (Nr. 213.) Geh. M 1,50.

Die Herstellung der Abziehbilder (Metachromatypie-Dekalkomanie), der Blech- und Transparentdrucke, nebst der Lehre der Übertragungs-, Um- und Überdruckverfahren. Von Wilh. Langer. (Nr. 182.) 2. Auflage. Geh. M 3,—, geb. M 3,80.

Emaildekor auf Steingut. Von Dr. A. Berge. (Nr. 140.) Geh. M —,75.

Photokeramik. Von C. Fleck. (Nr. 48.) Geh. M 1,20, geb. M 1,80.

Die Porzellan-Photographie. Von J. C. Köhler. (Nr. 49.) Geh. M 2,50.

Zur Streitfrage über den Porzellanerfinder. Von Professor E. Zimmermann. (Nr. 134.) Geh. M 1,—.

Aus der Geschichte berühmter deutscher Trinkgefäße. Von Dr. E. Büttner. (Nr. 144.) Geh. M —,75.

Konkurrenzmöglichkeiten der deutschen Feinkeramik am Weltmarkte unter besonderer Berücksichtigung der Porzellanindustrie. Von Kurt Rein. (Nr. 308.) Geh. M 2,20.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXIV. Jahrgang, Nr. 15. Berlin, 13. April 1916

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Gelbfärbung des Poliersilbers auf der Rückseite.

(Mitteilungen aus dem chem.-techn. Laboratorium der Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel).

Dr.-Ing. Ludwig Springer. (Schluß von S. 90.)

Herstellung von zwei neuen Silberpulvern.

1) Zunächst wurde nochmals ein Silberpulver hergestellt, indem wie bei der Verspiegelung aus einer ammoniakalischen Silberlösung durch Zusatz von Formaldehyd das Silber abgeschieden wurde. [Dabei wurde die Beobachtung gemacht, daß auch auf Zusatz von überschüssigem und starkem Formaldehyd nicht alles Silber ausfiel, denn auf Zusatz von Salzsäure wurde noch ein beträchtlicher Niederschlag von Chlorsilber erhalten]. Das Silber erwies sich ähnlich wie das frühere, ebenso hergestellte, aber hellgraue Silberpulver C (siehe 8. und 9. Versuch) auch als ein sehr feines, glanzloses Pulver, aber von hellbrauner Farbe; danach scheint es etwas Silberoxyd zu enthalten, doch muß der größte Teil schon aus metallischem Silber bestehen, weil es sich in Salpetersäure unter Entwicklung von viel Stickoxyddämpfen löst und rotes Lakmuspapier nicht bläut. Dieses neue Silberpulver soll als Silberpulver G bezeichnet werden; mit demselben wurden 2 neue Sorten von Poliersilber hergestellt:

Poliersilber Nr. I : 12 g braunes Silberpulver G + 1 g „Wismutoxyd";

Poliersilber Nr. II : 12 g braunes Silberpulver G + 1 g borsaures Blei.

2) Es wurde versucht, durch Abscheidung von Silber aus einer Silberlösung mit Kupferblech ein kupferfreies Silberpulver herzustellen im Gegensatz zu dem im 10. Versuch auf die gleiche Weise gewonnenen, aber kupferhaltigen und daher leicht gelb werdenden Silberpulver D. Zu diesem Zweck wurde zunächst aus einer noch verdünnteren, nur einprozentigen wässerigen Höllensteinlösung an eingehängten Kupferblechstreifen das Silber abgeschieden und mit Wasser sehr gut ausgewaschen bis zum Verschwinden der Kupfer-Reaktion (Prüfung mit Ammoniak!). Aber trotzdem ist das Silber, wie eine Untersuchung ergab, wiederum kupferhaltig (beim Auflösen einer Probe in Salpetersäure und Zusatz von überschüssigem Ammoniak tritt Blaufärbung ein!).

Nun wurde abermals eine einprozentige wässerige Höllensteinlösung hergestellt und solange Kupferblechstreifen eingehängt, bis sich kein Silber mehr abschied (eine Prüfung mit Salzsäure ergab auch, daß alles Silber ausgefallen war). Das Silberpulver wurde wie vorher nur mit Wasser bis zum Verschwinden der Kupfer-Reaktion ausgewaschen, trotzdem war es wie früher kupferhaltig. Nun wurde das Silberpulver auch noch mit heißem, Salzsäure haltigem Wasser ausgewaschen: jetzt endlich war es kupferfrei. Es ist ein leichtes, weißes, fast glanzloses Silber, das, entsprechend dem kupferhaltigen Silberpulver D, als Silberpulver D_1 bezeichnet werden soll; mit demselben wurden ebenfalls zwei neue Sorten von Poliersilber hergestellt:

Poliersilber Nr. III : 10 g Silberpulver D_1 + 1 g „Wismutoxyd";

Poliersilber Nr. IV : 10 g Silberpulver D_1 + 1 g borsaures Blei.

14. Versuch.

Alle 4 Sorten von Poliersilber wurden auf ein Glas aufgetragen und nur bei Segerkegel 019 eingebrannt, um dieselben einmal für sich allein auszuprobieren.

Probe I und II bilden ein etwas dünnes Poliersilber, haften aber sehr gut und lassen sich gut polieren; Probe I zeigt auf der Rückseite stellenweise einen gelblichen Stich, Probe II ist reinweiß.

Probe III und IV geben ein sehr kräftiges Poliersilber, haften sehr gut und lassen sich sehr schön polieren; Probe III zeigt einen äußerst schwachen gelblichen Stich, Probe IV ist reinweiß.

Ergebnis: Zwischen den neuen 4 Sorten von Poliersilbern ist folgender Unterschied zu bemerken:

1) Die beiden Poliersilbersorten I und II mit dem braunen Silberpulver G geben nur ein dünnes Poliersilber, während die beiden Poliersilbersorten III und IV mit dem Silberpulver D_1 ein sehr kräftiges Poliersilber geben. Die Ursache hiervon liegt jedenfalls daran, daß das Silberpulver G von sehr feiner Beschaffenheit ist, ähnlich wie man beim Poliergold eine umso dünnere und daher auch billigere Metallschicht erhält, je feiner das Goldpulver ist.

2) Die beiden Poliersilbersorten I und III mit Wismutoxyd als Fluß scheinen leichter einen schwachen gelblichen Stich zu bekommen, als die beiden Poliersilbersorten II und IV mit borsaurem Blei als Fluß, weshalb letzteres vorzuziehen wäre.

3) Endlich muß besonders noch auf das Verhalten des Silberpulvers D_1 hingewiesen werden: Während das frühere kupferhaltige Silberpulver D sehr leicht zur Gelbfärbung neigte, erweist sich das jetzige kupferfreie Silberpulver D_1 als frei von diesem Übelstande. Damit ist der direkte Beweis erbracht, daß nur der Kupfergehalt des Silberpulvers D dessen leichte Gelbfärbung bei der Verwendung zu Poliersilber verursachte.

15. Versuch.

Auf zwei Gläser wurden Proben des neuen Poliersilbers I aufgetragen und zwar auf Glas A nur Poliersilber, auf Glas B Poliersilber mit weißem Email innerhalb und außerhalb herumgelegt. Beide Gläser wurden bei Segerkegel 020 eingebrannt. Das Silber ist bei beiden Proben reinweiß, nur bei Probe B sind an den Berührungszonen mit dem Email einzelne schwache gelbliche Randstreifen; das Email ist gut geschmolzen, zeigt aber auf der Vorderseite, vom Silber ausgehend und oft weit hineingreifend, einen allerdings sehr schwachen gelblichen Stich.

Nun wurden nochmals, allerdings nur auf ein Glas, Poliersilber I ohne und mit Email aufgetragen und gelegentlich eines Brandes in eine größere Malermuffel eingestellt; davor Segerkegel 021, (= 650°) welcher umsank, dahinter Segerkegel 020 (= 670°), welcher bloß die Spitze neigte. Silber und Email zeigen die gleichen Erscheinungen wie vorher. — Zu bemerken ist noch, daß auch bei diesen Proben das verwendete Poliersilber wie beim vorigen Versuch sehr dünn ist.

16. Versuch.

Zunächst wurden auf ein Glas (Probe A) mit den Poliersilbern II und IV verschiedene Ornamente aufgetragen und in der kleinen Versuchsmuffel bei Segerkegel 019 eingebrannt. Das Poliersilber II haftet gut, ist aber wie früher von schwächerer Deckkraft; auf der Rückseite ist es rein weiß, nur einzelne im stärksten Feuer gestandenen Teile zeigen einen schwachen gelblichen Stich. Ebenso ver-

hält sich Poliersilber IV, nur daß es sehr gute Deckkraft besitzt und sich sehr schön polieren läßt.

Nun wurden bei dieser Probe A die Poliersilber-Ornamente an freigelassenen Stellen sowohl innen als außen mit weißem und grünem Farbemail ausgelegt, an einzelnen Stellen wurde mit den Emails auch direkt das Silber bemalt.

In gleicher Weise wie die Probe A wurde auch ein zweites Glas (Probe B) zunächst mit den beiden Poliersilbern II und IV in verschiedenen Ornamenten bemalt. Dieses Poliersilber aber wurde nicht für sich allein eingebrannt, sondern nach dem Trocknen wurden wie bei Probe A die Ornamente an freigelassenen Stellen sofort ebenfalls mit weißem und grünem Farbemail ausgefüllt, an einzelnen Stellen wurde mit den Emails wiederum direkt das Silber bemalt.

Nun wurden beide Proben in der Versuchsmuffel bei Segerkegel 019 eingebrannt.

Ergebnis: Bei Probe A sind die Emails glänzend geschmolzen; Poliersilber II hat sich nicht weiter verändert, Poliersilber IV hat sich noch etwas stärker gelb gefärbt. Das weiße Email ist auf der Rückseite und auf der Vorderseite rein weiß geblieben und hat nicht wie beim 15. Versuch einen gelblichen Ton angenommen. An den Berührungsstellen zwischen Silber und Email beobachtet man einzelne sehr schmale gelbe Randstreifen; wo das Email direkt auf das Silber gelegt wurde, ist es bezw. das Silber auf der Rückseite stark gelb gefärbt.

Bei Probe B sind die gleichen Erscheinungen zu beobachten wie bei Probe A, die beiden Poliersilber sind sogar — außer einzelnen Randstreifen — in allen Fällen rein weiß. Die Befürchtung, daß durch das gleichzeitige Einbrennen von Poliersilber und Email in einem einzigen Brande eine stärkere gegenseitige Einwirkung d. h. Gelbfärbung eintreten würde, hatte sich also nicht bestätigt.

17. Versuch.

Bei diesem Versuch wurden die gleichen Proben A und B mit den gleichen Sorten von Poliersilbern in den gleichen Ornamenten und dem gleichen Auftrag ausgeführt; statt dem grünen wurde ein violettes Email verwendet, statt dem weißen bei Probe B ein braunes Email. Zum Unterschied von dem vorigen Versuche würden aber diesmal alle Brände bei Gelegenheit in einer großen Malermuffel ausgeführt; denn es hatten schon frühere derartige Versuche gezeigt, was ganz natürlich ist, daß in einer größeren Muffel infolge der länger andauernden und gleichmäßigeren Hitze trotz etwas niedrigerer Temperatur das Poliersilber und auch die Emailfarben viel schöner einbrennen, als in einer kleinen eisernen Versuchsmuffel. Zugleich waren damit die Versuche vollständig den praktischen Fällen angepaßt. —

Als Ergebnis wurde festgestellt:

Probe A wurde zunächst nur mit dem Poliersilber allein an der heißesten Stelle der Muffel zwischen zwei Segerkegel 019 (690°) eingestellt. Allein die beiden Segerkegel brannten nicht nieder, einer hatte nur die Spitze etwas geneigt. [Trotzdem herrschte aber Emailfeuer; die in der Muffel befindlichen Glasmalereien mit Emailfarben waren sehr gut ausgefallen.] Beide Sorten von Poliersilber sind auf der Rückseite rein weiß, haften sehr gut und lassen sich sehr schön polieren, besonders Nr. IV.

Nun wurde Probe A mit Email bemalt und zugleich mit Probe B, die auf einmal mit Poliersilber und Emails bemalt worden war, wiederum bei Gelegenheit eines Brandes in der großen Malermuffel an der heißesten Stelle eingestellt, zwischen die Gläser die Segerkegel 019 (690°) und 020 (670°). Trotzdem das Feuer wieder ein ziemlich starker Emailbrand war und alle Emailfarben, besonders auch die auf unseren Proben, glänzend geschmolzen waren, war Segerkegel 019 nicht umgefallen, ja sogar Segerkegel 020 hatte nur leicht die Spitze geneigt.

Bei Probe A hatten sich die beiden Poliersilber in keiner Weise mehr verändert, sie sind rein weiß geblieben; nur selten bemerkt man einige äußerst schwach gelbliche Streifen, wo eben der Maler beim Auftrag des Emails das Poliersilber berührt hat.

Bei Probe B sind die beiden Poliersilber ebenfalls rein weiß, haften sehr gut und lassen sich schön polieren, besonders Nr. IV; sonst sind die gleichen Erscheinungen zu beobachten wie vorher, eine gelbliche Färbung des weißen Emails auf der Vorder- oder Rückseite ist nirgends zu sehen.

Die letzten Versuche mit Poliersilber in Verbindung mit Emailfarben zeigen folgendes Ergebnis:

1) Es scheint gleichgiltig zu sein, ob man das Poliersilber zuerst für sich allein aufträgt und einbrennt und dann erst das Email in einem zweiten Feuer einbrennt oder ob man, wo dies aus maltechnischen Gründen angängig ist, Poliersilber und Email zugleich aufträgt und in einem einzigen Feuer einbrennt.

2) Bei Verwendung von reinem und richtig zusammengesetztem Poliersilber (z. B. mit den Silberpulvern C, D und D₁ sowie borsaurem Blei als Fluß) und richtigem Auftrag des Emails ist in einem normalen Muffelbrand eine Gelbfärbung des Poliersilbers auf der Rückseite sowie eine Färbung des Emails nicht zu befürchten; man darf nur an denjenigen Stellen, wo Silber und Email unmittelbar neben einander zu liegen kommen, die beiden nicht in einander hineinmalen oder gar Email auf Silber legen, weil sonst in der Berührungszone ein gelber Randstreifen bezw. völlige Gelbfärbung auftritt.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 21. Blindwerden von schwarzer Schmelzfarbe. In einer deutschen Schmelzmuffel wird das Schwarz der bemalten und darin gebrannten technischen Porzellan-Gegenstände blind. Ich bitte um Mitteilung, worauf dieser Fehler zurückzuführen ist und wie er abgestellt werden kann.

Frage 22. Ausbessern gerissener Steinzeugwaren. Wie lassen sich gerissene Stücke aus Steinzeug für chemische Gerätschaften vorteilhaft ausbessern? Gibt es ein Verfahren, um eine säurefeste Glasur in die Risse einzuschmelzen, ohne das Stück nochmals zu brennen?

Antworten.

Zu Frage 19. Einbrennbare Abziehbilder. Zweite Antwort. Einbrennbare Abziehbilder werden auf folgende Weise auf Porzellan oder Glas übertragen: Der Bogen mit den Abziehbildern wird mit einem Pinsel gleichmäßig mit Abziehlack überzogen. Noch besser als mit dem Pinsel geschieht dies mit einer Gummiwalze, die in ihrer Länge der Breite des Bogens entspricht. Die Walze wird gleichmäßig mit dem Lack bestrichen und dann über den Bogen gerollt. Diese Auftragsweise gestattet ein schnelleres Arbeiten und bewirkt einen gleichmäßigeren Lacküberzug. Den Abziehlack kann man sich selbst herstellen, indem man Terpentinöl mit etwas Kolophonium zu einer stark klebenden Flüssigkeit einkocht. Ist der Bogen etwas getrocknet, so schneidet man die Bilder auseinander und legt sie in ein flaches, mit Wasser gefülltes Blechgefäß mit der Bildseite nach unten. Sobald das Papier ordentlich durchweicht ist, legt man das Bild auf den zu bedruckenden Gegenstand, drückt es mit dem Finger überall fest auf und zieht dann, nachdem man sich überzeugt hat, daß der Druck auf dem Gegenstande fest haftet, das Papier vorsichtig ab. Hierauf läßt man die bedruckten Gegenstände einige Stunden stehen, damit das Bild fest antrocknet, und entfernt dann den überschüssigen Lack in warmem Wasser und Seife mit einem Schwamm. Sind die Stücke dann vollkommen getrocknet, so können sie geschmelzt werden, wobei zu beachten ist, daß sich kein Wasser mehr in ihnen befindet. Bei sorgfältigem Arbeiten nach dieser Anleitung wird kein Reißen der Bilder vorkommen.

Zu Frage 20. Garnieren von weißtrocknem Porzellan. Es sollte eigentlich bei der Porzellanfabrikation nicht oft vorkommen, daß man Geschirr vor dem Garnieren weiß werden läßt, weil eine geregelte Fabrikation das Garnieren der Porzellangegenstände im lederharten Zustande erfordert. Die anzusetzenden Henkel sollen sich schon beim Ansetzen so gut mit dem Geschirr verbinden, daß ein späteres Abbrechen an dieser Ansatzstelle fast unmöglich wird, und das kann nur geschehen, wenn die Ansatzstellen in gleichweichem Zustande miteinander verbunden werden, um dann gleichmäßig trocknen und schwinden zu können. Es gibt zwar Zusatzmittel, um Porzellan trocken garnieren zu können, z. B. setzt man dem Ansatz-Schlicker Dextrin, Glyzerin, Wasserglas, arabisches Gummi usw. zu, doch werden Sie dadurch niemals eine gleichmäßige saubere und haltbare Ware erzeugen können und werden viel unter dem Abbrechen der Henkel zu leiden haben.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Infanterist Georg Brunner, Kutscher,
Infanterist Georg Holter, Brennhausarbeiter,
Infanterist Ludwig Schramml, Drehereiarbeiter,
Sanitäts-Gefreiter Fritz Bogner, Dreher,
Infanterist Michl Hummer, Dreher,
Infanterist Lorenz Uhl, Lagergehilfe,
Infanterist Franz Fellner, Dreher,
Infanterist Georg Wild, Brennhausarbeiter,
Infanterist Lorenz Weber, Dreher,
sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Waldsassen, Bareuther & Co., Akt.-Ges.

Landsturmmann Johann Hesse, Besitzer einer Glasätzerei in Neukreibitz bei Kreibitz.

Ritter des Eisernen Kreuzes I. Klasse:

Otto Hirzel, Inhaber der Glasschleiferei von Otto Hirzel & Co. in Stuttgart.

Ordensauszeichnungen. Dem k. u. k. Fregattenleutnant Anton Willert, Sohn des k. k. Staatsgewerbeschuldirektors Professor Anton Willert in Teplitz-Schönau, wurde das Signum laudis verliehen.

Dem absolvierten Handelsakademiker Boris Kostlán, Sohn des Glaswarenfabrikanten Josef Kostlán in Zasada, wurde die Silberne Tapferkeitsmedaille erster Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Direktor Albert Roux, zweiter Vorstand der Max Roesler Feinsteingutfabrik Akt.-Ges. in Rodach, Herzogtum Coburg.

Dr. Paul Rohland, a. o. Professor an der Technischen Hochschule zu Stuttgart.

Personalnachrichten. Dem Direktor der Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf, Dr. phil. Hans Heubach, wurde der Titel Kommerzienrat verliehen.

Dem Direktor der Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf, Gustav Nestler, wurde das dem Herzogl. Sachsen-Ernestinischen Hausorden angereihte Verdienstkreuz verliehen.

Der bekannte Vorkämpfer der Veltener Kachelofenindustrie, Lehrer und Kantor Gustav Gericke ist aus Gesundheitsrücksichten in den Ruhestand getreten.

Der Porzellanmaler Armand Beyer feierte bei der Porzellanfabrik Beyer & Bock in Schwarza sein 50jähriges Arbeitsjubiläum.

Konstantin Bradsch blickte auf eine 50jährige Tätigkeit in der v. Schierholz'schen Porzellanfabrik in Plaue zurück.

Die Reichenberger Handels- und Gewerbekammer verlieh den Arbeitern der Österreichischen Porzellanfabriken G. Robrecht in Mildeneichen und Raspenau: Adolf Augsten, Josef Neumann und Franz Schober für 40jährige Dienstzeit und: Josef Scholz, Karoline Heinze, Adolf Zippel, Franz Mayer, Anton Stams, Marie Zippel für 25jährige Dienstzeit die bronzene Handelskammermedaille.

Der Prokurist Otto Jacob konnte auf eine 25jährige Tätigkeit in der Ofen- und Tonwarenfabrik von Wilhelm Paul & Miller in Magdeburg zurückblicken.

Neubau der Fachschule für Porzellanindustrie in Selb. Die Abgeordnetenkammer genehmigte einstimmig die Bausumme von 220 000 M für ein Fachschulgebäude in Selb.

Gründung einer Fabrik für technisches Porzellan in Norwegen. Aus Norwegen kommt die Nachricht, daß eine Aktiengesellschaft zur Herstellung technischen Porzellans unter der Firma A/S Norsk Teknisk Porcelaensfabrik gegründet ist. Bisher kam der Bedarf an technischem Porzellan und Steingut, wie Isolatoren und andere elektrotechnische Bedarfswaren, sanitäre Waren usw., aus dem Ausland. Die Einfuhr von Porzellan und Steingut hatte einen Wert von jährlich über 1 Million Kr. Dabei verfügt Norwegen über die nötigen Rohstoffe, wenigstens Feldspat und Quarz, die sogar nach dem Ausland ausgeführt werden; ein Teil Kaolin müßte allerdings zur Aufnahme der Porzellanherstellung eingeführt werden. Die neue Fabrik soll eine Leistungsfähigkeit von jährlich 2 Millionen kg Ware erhalten. Wo sie errichtet werden wird, ist noch nicht bestimmt.

Porzellanfabrik Waldsassen Bareuther & Co. Akt.-Ges. In dem ganz unter dem Einflusse des Krieges stehenden Geschäftsjahr 1915 hat der Eingang von Aufträgen, welcher in der ersten Hälfte des Jahres noch manches zu wünschen übrig ließ, sich besonders in den letzten Monaten gesteigert, er bleibt indessen gegen frühere Jahre noch zurück. Dieser Minderabsatz, sowie die dauernd steigenden Preise der Rohstoffe, verbunden mit den durch Arbeitermangel hervorgerufenen Schwierigkeiten in der Erzeugung haben das Erträgnis herabgemindert. Der Warengewinn betrug 182 397 M (i. V. 245 173 M). Unkosten erforderten 90 001 M (108 951 M), Kriegsfürsorge 7496 M (4985 M). Zu Abschreibungen wurden 62 938 M (77 982 Mark) verwendet, darunter 6551 M (3863 M) auf Außenstände. Es verbleibt ein Reingewinn von 21 961 M (53 254 M), wozu noch 22 885 M (29 380 M) Vortrag kommen. Eine Dividende wird nicht verteilt (i. V. 4 v. H.), sondern der Gewinn zu Rücklagen und mit 32 246 M zum Vortrag verwendet. Die Bilanz zeigt 55 437 M (39 284 M) Buchschulden, denen 185 692 M (184 266 M) Bank- und andere Guthaben, 124 481 M (78 532 M) Außenstände und 45 433 M (51 717 M) flüssige Mittel, sowie 126 464 M (186 899 M) zum Selbstkostenpreis eingestellte fertige und halbfertige Waren gegenüberstehen. Bei 1 300 000 M Aktienkapital enthalten die Reserven 135 000 Mark (wie i. V.).

Triptis-Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 1. Mai 1916, mittags 12 Uhr, in Dresden (Waisenhausstraße 20) im Sitzungszimmer des Bankhauses Gebr. Arnhold.

Es wird eine Dividende von 4 v. H. (wie im Vorjahr) vorgeschlagen.

Sächsische Ofen- und Chamottewaren-Fabrik, vorm. Ernst Teichert, Meißen. Laut Rechnungsabschluß vom 31. 12. 1915 wurde ein Herstellungsgewinn von 48 429,64 M erzielt, während Ausbesserungen, Handlungsunkosten und Zinsen 125 014,95 M erforderten. Zu Abschreibungen wurden 76 308,83 M verwendet, in denen der Verlust der Zweigfabrik Abteilung B von 32 390,57 M mit eingerechnet ist. Es ergibt sich ein durch Dispositions- und Reservefonds gedeckter Fehlbetrag von 152 894,14 M; der Reservefonds selbst wird nur mit 16 537,38 M in Anspruch genommen. Das Geschäftsjahr 1915 stand völlig unter den Einflüssen des Krieges und nahm einen dementsprechenden Verlauf. Eine Belebung der völlig daniederliegenden Bautätigkeit konnte nicht eintreten, der Bedarf war sehr gering, größere Bauten kamen nur ganz vereinzelt vor. Der freie Wettbewerb im Wandplattengeschäft ist verblieben, wiederholte Versuche, eine neue Preisvereinigung ins Leben zu rufen, scheiterten an der ablehnenden Haltung einiger Werke. Es war aus diesem Grunde und in Anbetracht des großen Angebotes gegenüber der sehr geringen Nachfrage zumeist nicht möglich, auskömmliche Preise zu erzielen. Zu hoffen steht, daß die Zukunft hierin eine Gesundung bringt. Das Kachelofengeschäft hat nach wie vor ein festes Gefüge, die darin bestehenden Fachverbände arbeiten gut und lassen für den Eintritt besserer Zeiten die Aussicht auf eine günstige Gestaltung dieses Geschäftszweiges zu. Vielversprechend ist der Wiederaufbau Ostpreußens. Wesentlich beeinflußt ist das vorjährige Ergebnis auch durch die ungeheuer gestiegenen Preise fast aller Roh- und Betriebsstoffe, welche zu den durch die Marktlage bestimmten Verkaufspreisen der Erzeugnisse im ärgsten Gegensatz stehen. Daneben sind naturgemäß gewisse Löhne ebenfalls gestiegen. Die Gesellschaft hat aber mit einem entsprechend eingeschränkten Betrieb durchhalten können, ohne bedeutend auf Lager zu arbeiten.

Deutsche Steinzeugwarenfabrik für Canalisation und chemische Industrie in Friedrichsfeld. Die Gesellschaft weist für 1915 einen Fabrikationsgewinn von 1 335 220 M (1914: 952 367) aus. Handlungsunkosten betrugen 428 877 M (422 071). Abschreibungen werden in Höhe von 172 956 M (132 274) vorgeschlagen. Einschließlich eines Vortrags von 10 716 M (13 424) verbleibt ein Überschuß von 570 753 Mark (281 716), aus dem 16 v. H. (10) Dividende auf das jetzt 2 850 000 M (2 500 000) betragende Aktienkapital gezahlt und 136 753 Mark auf neue Rechnung vorgetragen werden sollen. Das befriedigende Ergebnis des Berichtsjahres beruht nach dem Geschäftsbericht darauf, daß die Gesellschaft in der Abteilung „Gefäße und Apparate", die mit der chemischen Großindustrie arbeitet, vollauf beschäftigt war. Die Bilanz weist u. a. aus: Effekten 190 302 M (97 190), Außenstände und Bankguthaben 1 019 566 M (695 729), Vorräte 614 088 M (515 385), Kreditoren 376 293 M (474 981).

O. Titels Kunsttöpferei Akt.-Ges. in Liqu. In der Hauptversammlung teilte die Verwaltung mit, sie hoffe, daß die Vermietung von Grundstücken sich fortsetzen werde. Im vergangenen Jahre habe die Gesellschaft weitere Räume in ihrem Neuenhagener Grundstück vermieten können, so daß sich die Einnahmen auf Mietekonto erhöht haben. Das Effektenkonto habe sich durch Anschaffung von 10 000 M Kriegsanleihen weiter gesteigert. Die im Jahre 1915 vermieteten Räume seien bis zum 1. Juli 1916 weiter vermietet, und es sei anzunehmen, daß der jetzige Mieter die Räume auch behalten werde. Der Verlustvortrag aus 1914 hat sich in 1915 von 577 512 M auf 573 463 M ermäßigt.

Vereinigte Dampfziegeleien Akt.-Ges., Berlin. Gegen den Zuschlag in der Zwangsversteigerung der Meißener Werke der Gesellschaft hat, wie wir mitteilten, die Schutzvereinigung der Obligationäre Beschwerde eingelegt; die Erteilung des Zuschlags wurde darin mit der Begründung angefochten, daß das Meistgebot von 170 000 M, das nur die erste Hypothek deckt, den betreibenden Gläubigern, d. h. den Schuldverschreibungshypothekaren, einen unverhältnismäßigen Nachteil bringe. Das Gericht hat, wie das Berl. Tgbl. mitteilt, die Beschwerde abgewiesen. Die Ansprüche der Obligationäre können danach aus dem Versteigerungserlös nicht gedeckt werden.

Chamotte- und Klinker-Fabrik Waldsassen Akt.-Ges. Laut Bilanz vom 31. 12. 1915 schließt das Berichtsjahr mit einem Verlust von 3569,92 M ab, der aus dem Separatfonds gedeckt wird. Wie beinahe alle Werke der keramischen Baustoffindustrie, so hat auch das Unternehmen im abgelaufenen Geschäftsjahre unter den Einwirkungen des Krieges stark gelitten. Die Privatbautätigkeit, welche sonst den größten Teil der Aufträge lieferte, fehlte gänzlich. Beschränkten Absatz fanden die Erzeugnisse für staatliche Neubauten sowie für Erweiterungsbauten großer industrieller Werke. Der Verband beträgt deshalb nur etwa ein Drittel wie in regelrechten Geschäftsjahren. Unter diesen Umständen war an ein gewinnbringendes Arbeiten nicht zu denken, zumal die Unkosten nicht im Verhältnis zu der Erzeugung eingeschränkt werden konnten, während entsprechende Preiserhöhungen für die Erzeugnisse meist nicht durchzusetzen waren. Die angeführten Verhältnisse bestehen auch im laufenden Jahre noch fort, doch hat sich erfreulicherweise der Auftragsbestand in den letzten Monaten gegenüber dem Vorjahre etwas gebessert.

Roschützer Porzellanfabrik Unger & Schilde Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 26. April 1916, vormittags 11 Uhr, im Hotel Frommater in Gera.

Vereinigte Großalmeroder Thonwerke. Ordentliche Hauptversammlung: 29. April d. J., 12½ Uhr mittags, im Hotel Schirmer zu Cassel.

Thonwaaren-Industrie Wiesloch Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 5. Mai 1916, vormittags 10 Uhr, im Geschäftshause in Wiesloch.

Arloffer Thonwerke Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 27. April 1916, 3½ Uhr nachmittags, im Domhotel zu Cöln.

Handelsregister-Eintragungen.

Coburg. Porzellan- und Tonwarenfabrik, G. m. b. H. Frau Emma Poersch, geb. Pittet hat Prokura.

Lieskau, N.-L. Finsterwalder Chamottewerke A. Ebert G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: Finsterwalder Chamotte-Werke G. m. b. H. Der Geschäftsführer Alban Ebert hat sein Amt niedergelegt. An seiner Stelle ist der Kaufmann Max Herrmann (Finsterwalde) zum Geschäftsführer bestellt.

Osterfeld i. W. Neu eingetragen wurde: Platten-Kontor G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Betreibung eines Spezialgeschäfts für Plattenarbeiten sowie der Handel mit einschlägigen Baumaterialien; auch die Vornahme von allen Rechtsgeschäften, die zur Erreichung des Zwecks erforderlich sind. Stammkapital: 20 000 M. Vorstand: Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Heinrich Wörner (Düsseldorf) und der Kaufmann Max Kruse (Osterfeld). Zum Geschäftsführer ist der Gesellschafter Kruse allein bestellt.

Königinhof a. d. Elbe. Josef Vojtech, Hafner. An Stelle von Gottlieb Hroch wurde Zuckerbäcker Karl Dub als Aufsichtsperson bestellt.

Brünn. Neu eingetragen wurde: Briesener Tonbergbau, Ges. m. b. H. Zweck des Unternehmens: 1. Gewinnung von feuerfestem Ton, Schieferton, Kohle, Sand, Kaolin und anderen Mineralien und Handel mit diesen Waren; 2. Erwerb von Grundstücken und Bau von Öfen, um diese Rohstoffe zu brennen, und Handel mit aus den genannten Stoffen hergestellten Waren. Stammkapital: 120 000 Kr. Geschäftsführer: Matthias Mára, Direktor der Mährischen Landwirtschafts- und Gewerbebank (Brünn).

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glasmaler Johann Senftinger in München.

Personalnachrichten. Fabrikdirektor Isidor Adler feierte sein 25jähriges Jubiläum in der Tafel-, Salin- und Spiegelglasfabrik Akt.-Ges. vorm. Kupfer in Weiden.

Die Glasmacher Otto Fach, Karl Gehrke und Otto Thran, von denen die beiden letztgenannten im Felde stehen, konnten auf eine 25jährige Tätigkeit in den Glashüttenwerken von W. Limberg & Co. in Gifhorn zurückblicken.

Arbeitseinstellung in der Lauschaer Glasindustrie. Nachdem die Hauptabnehmer der Lauschaer Christbaumschmuck-Erzeugnisse den den erbetenen Teuerungszuschlag von 15 v. H. mit 2½ v. H. Kasseabzug abgelehnt haben, wurde in einer Versammlung der Arbeitgebervereinigung für die Glasindustrie Lauscha und Umgegend beschlossen, sofort die Betriebe sowie sämtliche Lieferungen gänzlich einzustellen.

Deutsches Spiegelglaswerk, Akt.-Ges., Freden. In der Hauptversammlung waren 15 Aktionäre mit 2193 Aktien vertreten. Die auf 4 v. H. (8 v. H.) festgesetzte Dividende gelangt sofort zur Auszahlung. Die Bilanz nebst Gewinn- und Verlustrechnung wurde glatt genehmigt und der Verwaltung Entlastung erteilt. Neu gewählt in den Aufsichtsrat wurde Baurat Dr. Taaks (Hannover). Bezüglich der Aussichten äußerte die Verwaltung, die Lage sei die gleiche geblieben wie zur Zeit der Abfassung des Geschäftsberichts. Das Geschäft bewege sich in den Grenzen, die durch die geringere Produktivmöglichkeit gegeben sei. Der Ausbau der Werke sei durch den Krieg behindert.

Wittener Glashütten-Akt.-Ges. Die Hauptversammlung wählte neu in den Aufsichtsrat an Stelle eines verstorbenen Mitgliedes Justizrat Oskar Fautsch (Witten). Wie die Verwaltung mitteilt, hat sich das Geschäft in den ersten drei Monaten des laufenden Jahres befriedigend entwickelt. Für die kommenden Monate lägen reichliche Aufträge zu höheren Preisen vor, denen allerdings gesteigerte Löhne und hohe Rohstoffpreise gegenüberstehen. Falls keine unvorhergesehenen Ereignisse eintreten, sei auch für das laufende Geschäftsjahr mit einem guten Ergebnis zu rechnen.

Stralauer Glashütte Akt.-Ges. Die Gesellschaft erzielte im Geschäftsjahr 1915 einen Gewinn an Waren von 2 107 690 M (1914: 2 136 866 M). Unkosten erforderten 1 903 770 M (1 935 229) und Abschreibungen 110 000 M (105 349). Der verteilbare Überschuß beträgt 103 745 M (105 325). Hieraus werden dem Reservefonds 10 000 M (5500), der Talonsteuerreserve 5000 M (—) zugeführt, 5 v. H. (4) Dividende gleich 75 000 M (60 000) ausgeschüttet, an den Aufsichtsrat außer der auf Handlungsunkosten verbuchten Tantieme noch 1419 M (—) gezahlt und 12 326 M (9825) auf neue Rechnung vorgetragen. Für 1914 war außerdem eine Kriegsreserve von 30 000 M gebildet worden.

Oldenburgische Glashütte, Akt.-Ges. Im Jahresbericht führt der Vorstand aus: Unsere Betriebe waren im abgelaufenen Geschäftsjahre den ungünstigsten Einwirkungen des Krieges unterworfen. Zwar konnten wir die seit Anfang des Jahres wieder arbeitenden Teile der Betriebsmittel unserer verschiedenen Arbeitsstätten einigermaßen in Gang erhalten und auch die damit erzeugte Produktion absetzen, aber der stetig steigende Arbeitermangel und der Abgang der eingearbeiteten Facharbeiter gestalteten die Betriebsverhältnisse überaus schwierig. Die Aushilfe durch Kriegsgefangene, die uns zur Verfügung gestellt wurden, konnte nur ein Notbehelf sein, aber uns aber immerhin zur Aufrechterhaltung der Fabrikation wertvoll war. Zu diesen Schwierigkeiten traten wesentlich erhöhte Lohnausgaben, größere Aufwendungen zur Unterstützung der Familien der im Felde stehenden Werksangehörigen und erhebliche Preissteigerungen aller Fabrikationsrohstoffe. Unter diesen ungünstigen Verhältnissen reichen die Betriebsergebnisse nach Ausweis der Gewinn- und Verlustberechnung leider nicht aus, um die Verteilung einer Dividende in Vorschlag zu bringen. Wir beantragen, den erzielten Betriebsgewinn von 99 913,17 M zu Abschreibungen zu verwenden, die damit in der gewohnten ausreichenden Höhe aufrechterhalten werden, bei unverändertem Vortrag von 37 409,03 M auf neue Rechnung. Unsere Anlagen und Betriebseinrichtungen sind in guter Ordnung und auf voller Höhe ihrer Betriebsfähigkeit erhalten. Die Kosten für die Instandsetzung der Anlagen sind in gewohnter Weise aus dem Betriebe gedeckt. Die vorliegenden Bestellungen sichern uns für die nächsten Monate ausreichende Beschäftigung für unsere eingeschränkte Produktion zu erhöhten Flaschenpreisen. Wie das Geschäft sich weiter entwickeln wird, läßt sich noch nicht übersehen. Der Export ruht vollständig bis auf kleinere Lieferungen nach dem erreichbaren neutralen Ausland. Unsere inländischen Verkaufsorganisationen sind aber im Laufe der letzten Jahre mit Hilfe unserer in den verschiedensten Gegenden Deutschlands gelegenen Betriebsstellen mit so günstigem Erfolge ausgebaut, daß unser Interesse am Exportgeschäft wesentlich zurückgegangen ist.

Kreuznacher Glashütte Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 27. April d. J., nachmittags 3 Uhr im Geschäftshause der Gesellschaft in Kreuznach.

Handelsregister-Eintragungen.

Cöln. Verein deutscher Spiegelglas-Fabriken, G. m. b. H. Die Prokura von Ferdinand Keiffer ist erloschen.

Moritzdorf. August Walther & Söhne, G. m. b. H. Die Firma hat nach Übergang des Geschäfts auf die August Walther & Söhne Akt.-Ges., die Firma Glashütten- und Dampfsägewerke Moritzdorf, G. m. b. H. angenommen. Sie ist aufgelöst und in Liquidation getreten.

Cöln. Akt.-Ges. der Spiegel-Manufakturen und chemischen Fabriken von St. Gobain, Chauny & Cirey in Paris mit Zweigniederlassung in Cöln. Durch Aufhebung der Staatsaufsicht ist die Bestellung von Carl Jahr zum Vertreter der Zweigniederlassung in Cöln hinfällig geworden.

Peitz. Glashüttenwerk Peitz G. m. b. H. Der Kaufmann Albert Worlitz (Cottbus) ist als Geschäftsführer ausgeschieden. An seiner Stelle ist der Kaufmann August Kurth (Cottbus) als Geschäftsführer bestellt worden.

Freiburg. Freiburger Firmenschilder- und Glasplakate-Fabrik, Hermann Heim. Die Firma ist geändert in „Freiburger Firmenschilder- und Grabplatten-Fabrik, Hermann Heim".

Soest. Deutsche Glasmaschinengesellschaft m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Hannover-Linden verlegt. Das Stammkapital ist um 15 000 M erhöht und beträgt jetzt 75 000 M. Die §§ 1, 3, 8, 9 und 10 des Gesellschaftsvertrages sind geändert. Dem Oberingenieur Max Kellner (Linden) ist Prokura erteilt.

Gablonz a. d. N. E. Meyer. In Wien ist eine Zweigniederlassung errichtet. Glashandel und Handel mit technischen Artikeln aus Metall und Gummi.

Emailindustrie.

Auszeichnung. Dem Emaillierer Paul Christ in Neusalz a. O. wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Eisenhütte Silesia in Paruschowitz O.-S. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1915 ein Roherträgnis von 1 381 588 M (1914: 683 731). Die Obligationszinsen beanspruchen 135 990 M (140 287), Zinsenverlust 34 459 M (45 652). Die Abschreibungen stellten sich auf 448 761 M (471 356). Danach verbleibt ein Überschuß von 858 228 M (115 847). Daraus wird eine Dividende von 7 v. H. = 700 000 M (0) zur Ausschüttung gebracht, 20 000 M, wie im Vorjahre, werden der Talonsteuerreserve überwiesen, 26 086 M (0) dem Aufsichtsrat als Tantieme gezahlt und 112 138 M (95 847) auf neue Rechnung vorgetragen. Laut Geschäftsbericht haben sich die Umsätze an verkauften Waren, die im Vorjahre von 11 246 240 M auf 8 266 245 M zurückgegangen waren, im Jahre 1915 wieder auf 11 084 286 M erhöht. Wie die Verwaltung ausführt, konnte der Gesellschaft, nachdem sie sich den veränderten Verhältnissen so rasch wie möglich angepaßt hatte, wieder reichlichere Beschäftigung zugeführt werden. Die Verkaufspreise für alle Erzeugnisse konnten nur allmählich den veränderten Gestehungskosten folgen, so daß erst die zweite Hälfte des Berichtsjahres bessere Erträgnisse erbrachte. Die Ausfuhr nach den neutralen Absatzgebieten bewegte sich in normalen Grenzen, die Stockung in der überseeischen Ausfuhr wurde infolge des lebhaften heimischen Bedarfs und der geringeren Erzeugung nicht empfunden. Das Geschäft in Feinblech gestaltete sich infolge der starken Bedürfnisse der Heeresverwaltung außerordentlich lebhaft. In das neue Geschäftsjahr haben alle Abteilungen reichliche Beschäftigung an lohnender Arbeit hineinnehmen können, so daß die weiteren Aussichten als günstig bezeichnet werden können. In der Bilanz erscheinen Bestände mit 2 284 040 M (2 218 935). Die Debitoren sind von 2 000 804 M auf 2 747 858 M gestiegen, die Bankguthaben von 198 523 M auf 650 562 M. Die im Besitze der Gesellschaft befindlichen Dividendenwerte haben sich von 4 075 085 M auf 3 532 275 M verringert. U. a. besitzt die Gesellschaft Aktien der Rhenania, Vereinigte Emaillierwerke Akt.-Ges., die vor dem Kriege hauptsächlich für das feindliche und überseeische Ausland arbeitete und auch für 1914/15 eine Dividende nicht

zur Ausschüttung brachte. Das Unternehmen ist ferner u. a. bei der sanierungsbedürftigen Dellarocca-Akt.-Ges., bei verschiedenen Gesellschaften mit beschränkter Haftung, sowie auch bei einem englischen Unternehmen beteiligt. Kreditoren haben 2 154 907 M (2 330 325) zu fordern.

Ordentliche Hauptversammlung: 3. Mai 1916, 11½ Uhr vormittags in Gleiwitz in den Geschäftsräumen der Oberschlesischen Eisen-Industrie Akt.-Ges. für Bergbau und Hüttenbetrieb.

Concordiahütte vorm. Gebr. Lossen Akt.-Ges. Bendorf a. Rhein. Ordentliche Hauptversammlung: 29. April 1916, vormittags 11½ Uhr, im Sitzungssaale der Firma Carl Spaeter, Koblenz.

Ausstellungen.

Ofenausstellung. Die „Ostpreußische Töpfer-Genossenschaft für gemeinschaftlichen Bezug und Arbeitsübernahme" eröffnete in Königsberg eine Ofenausstellung.

Verschiedenes.

Die Ursache der Sodaknappheit. Auf Anfrage an unterrichteter Stelle nach den Ursachen der Sodaknappheit wird uns folgendes mitgeteilt: „Der Grund für die gegenwärtige Sodaknappheit ist lediglich darauf zurückzuführen, daß der Bedarf gegen die Friedenszeit in ganz erheblicher Weise gestiegen ist. Zunächst sind bedeutende Mengen für dringenden und stetig steigenden Heeresbedarf zu liefern, und neuerdings ist durch den Mangel an Ölen und Fetten in der Seifenindustrie und deren Ersatz durch Soda eine derartig bedeutende Nachfrage nach Soda in die Erscheinung getreten, daß die gegenwärtig bestehenden Schwierigkeiten in der ausreichenden Sodaversorgung nur durch eine Streckung und wesentliche Verringerung der Bedarfsmengen überwunden werden können, trotz aller Anstrengungen der Sodafabriken, den Verbrauchern möglichst große Mengen Soda zur Verfügung zu stellen. — Bei den Glashütten dürfte in großem Umfange ein Ersatz der Soda durch andere Rohstoffe, namentlich Sulfat, für die Zeit der Sodaknappheit möglich sein, und es ist den Glashütten dringend zu raten, ernstliche Versuche nach dieser Richtung hin anzustellen."

Die Messe in Lyon. Die Messe in Lyon war nach einer Mitteilung des Schweizerischen Nachweisbüros von 1342 Ausstellern beschickt, und zwar: aus Frankreich und seinen Kolonien 1131, Italien 97, Schweiz 92, England 14, Kanada 4, Holland, Spanien und Rußland zusammen 4. Nach Aussage von Teilnehmern war der Besuch sehr rege. Die Gegenstände waren nach Hauptgruppen in verschiedenen Räumen und nach Möglichkeit beisammen untergebracht. Es betraf hauptsächlich: Möbel, Haushaltungsartikel, Installationen, Papiere, Pelzwaren, Gewebe, Konfektion, Lederwaren, Kinderspielwaren, Automobile, Metalle, auch Maschinen, Uhren, chemische Produkte, landwirtschaftliches Hilfsmaterial, Kolonialprodukte.

Beabsichtigte Gründung einer Messe in Basel. In Baseler Zeitungen wird Stimmung gemacht für die Gründung einer Mustermesse in Basel.

Ausnahmen von der Verordnung, betreffend den Nachnahme- und Frachtverkehr mit dem Ausland. Die Vorschriften der Verordnung, betreffend den Nachnahme- und Frachtverkehr mit dem Ausland, vom 16. März 1916 finden keine Anwendung auf den Verkehr mit Österreich-Ungarn und den darüber hinaus gelegenen Ländern, Luxemburg und den von den deutschen und österreichisch-ungarischen Truppen besetzten Gebieten des feindlichen Auslandes. — § 1 der Verordnung findet keine Anwendung auf den Postnachnahmeverkehr, auf die Einziehungen der Vorfrachten und Barauslagen der Eisenbahn sowie auf Nachnahmebeträge und Barvorschüsse unter 10 M.

Bedrohung des englischen Handels. Ausfuhrhäuser und Hersteller aus allen Teilen Englands haben den Handelsminister ersucht, durch geeignete Maßnahmen die völlige Zerrüttung des englischen Überseehandels zu verhindern. Infolge des Mangels an Schiffsraum und Arbeitern sei an irgendwelche Ausfuhr nicht mehr zu denken. Infolgedessen habe der englische Ausfuhrhandel in den letzten Monaten ein Land nach dem andern an Japan und die Vereinigten Staaten verloren. Selbst der englische Markt sei von amerikanischen und japanischen Waren überfüllt. Dieser Wettbewerb sei für England mindestens ebenso gefährlich wie der deutsche. In den englischen Kolonien errichten jetzt Amerikaner und Japaner größere Handelshäuser. In den letzten Wochen seien sogar mehrere große englische Geschäfte in amerikanische Hände übergegangen. Das Gesuch stellt folgende Forderung auf: Größere Einfuhr von Rohstoffen, Beseitigung des Arbeitermangels, Einfuhrverbot oder hohe Schutzzölle auf fremde Waren, sowohl für England wie für die englischen Kolonien einschließlich Kanada und Australien, Verbesserung der Versandgelegenheiten und Errichtung von Handelsausschüssen in allen Kolonien und den verbündeten Ländern.

Die englischen Einfuhrverbote und die französische Ausfuhr. Das Genfer „Journal" meldet, die Vereinigung der Pariser Industriellen und des Seinedepartements habe an den französischen Handelsminister die Mitteilung gemacht, daß England die Einfuhr einer großen Anzahl französischer Waren, wie Spielzeuge, Porzellane und Stahlwaren, verboten hat. Man könne infolgedessen nicht einmal die Bestellungen von der Londoner Messe ausführen. Die Vereinigung bittet den Handelsminister um seine Vermittlung. — Nach einer Mitteilung der „Times" soll u. a. die Einfuhr von Porzellanwaren, Tonwaren und Steingutwaren, nicht eingeschlossen Zellenschmelzwaren, Küchengeräten und Spielzeug verboten werden.

Postnachrichten. Nach Bulgarien können künftig offene Briefsendungen in bulgarischer Sprache allgemein zur Postbeförderung aufgeliefert werden.

Postanweisungen nach Bulgarien sind nicht mehr in Franken und Centimen, sondern in Leva und Stotinki auszustellen (1 Lev = 100 Stotinki). Postanweisungen nach der Türkei haben gleichfalls nicht mehr auf Franken und Centimen, sondern auf türkische Goldwährung (türkische Pfund, Piaster und Para) zu lauten. (1 Pfund türkisch = 102 Piaster 24 Para.) Nähere Auskunft erteilen die Postanstalten.

Die Gewichtsgrenze für Privatpakete nach dem österreichischen Küstenland ist von 5 auf 10 kg erhöht. Die Beschränkung der Wertangabe auf 100 Kronen und das Verbot schriftlicher Mitteilungen in den Paketen und auf den Paketkarten bleiben bestehen.

Wiedemannsche Druckerei Akt.-Ges., Saalfeld a. S., Abziehbilderfabrik. Ordentliche Hauptversammlung: 25. April 1916, nachmittags 3½ Uhr, in Gotha, Haus Wünscher.

Akt.-Ges. Steinfels, vormals Heinrich Knab in Steinfels, Pegmatit-Gruben. Ordentliche Hauptversammlung: 26. April 1916, vormittags 11¼ Uhr, in Nürnberg, im Hause Karolinenstraße 34, 2. Stockwerk.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Rühland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 16.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 20. April 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Ein Kontrollsystem für keramische Fabriken.

A. Heber.

Selten ist wohl ein Fabrikationszweig so viel Verlusten und Zufällen ausgesetzt, die das Gelingen stören, wie die Keramik; denn in allen Stufen der Warenherstellung treten Ausfälle durch Bruch usw. ein, so daß man eigentlich nie weiß, wieviel eine bestimmte Anzahl von einem Gegenstand, die man in Arbeit gegeben hat, zum Schluß davon übrig bleiben. Es ist daher von großer Wichtigkeit, darüber ein klares Bild zu bekommen, wieviel Verlust jede einzelne Herstellungsstufe ergibt, aber die Schwierigkeiten, diese Feststellungen zuverlässig zu machen, erscheinen auf den ersten Blick so groß, daß man vor der Arbeit von vornherein zurückscheut. Durch eine planmäßige Arbeit lassen sich auch diese Schwierigkeiten bemeistern, und im folgenden soll ein Plan vorgeführt werden, der zum Ziel führt. Notwendig dazu sind allerdings umfangreiche Zahlenunterlagen, die man sich aus den täglichen Betriebsergebnissen aufbaut.

Legen wir unseren Betrachtungen die Porzellanfabrikation zu Grunde, so ergeben sich in ihr zwei Herstellungsgruppen: Erstens die des fertigen weißen Porzellans, zweitens dessen Verzierung. Die Weißfabrikation zerfällt in folgende Teile: Gießen oder Drehen, Verglühen, Glasieren, Brennen, Sortieren. Sieht man bei der Verzierung von der seltener angewendeten Unterglasurtechnik ab, so ergeben sich folgende einzelne Tätigkeiten: Drucken (Stahl- oder Buntdruck), Malen (Auslasieren der Stahldrucke, Rändern), Spritzen; dann kommt das Schmelzen und zum Schluß das Verpacken. Da sich in allen dieser Fabrikationsstufen Ausfälle ergeben, ist es nötig, diese einzeln zahlenmäßig zu erfassen, und man erreicht dies, indem man der Ware auf ihrem ganzen Wege Zettel mitgibt nach den Mustern 1 und 2.

Auftrags-Nr. ————

Artikel ———————— Nr. ————

	Datum	Stückzahl	Name
Drehen			
Giessen			
Verglühen			
Glasieren			
Brennen			
Sortieren			

Bemerkungen:

Werkführer:

Diese beiden Vordrucke läßt man auf buntes Papier, aber in verschiedener Farbe drucken, z. B. das erste gelb, das zweite rot. Diese Farben haben den Vorteil, daß sie die Zettel im Betriebe immer leicht kenntlich machen.

Die gelben Zettel dienen also der Weißfabrikation und werden Drehern oder Gießern nach Bedarf übergeben. Für jede Planke Geschirr haben sie einen Zettel auszufüllen und auf die Planke zu legen. Der Dreher dreht z. B. Schalen Nr. 59, die laut seinem Arbeitsaufgabebuch für Auftrag Nr. 4625 bestimmt sind. Er füllt den Kopf des Vordrucks entsprechend aus, schreibt unter „Stückzahl" die Zahl der auf der Planke befindlichen Schalen, sowie in die letzte Spalte seinen Namen. Bei der Abnahme bestätigt der Werkführer die Richtigkeit der gemachten Angaben durch seine Unterschrift oder macht bei „Bemerkungen" einen entsprechenden Vermerk. Hierauf wandert die Planke mit dem Zettel in den Glühsaal, wo der Glühfüller die Zahl der Schalen nochmals mit dem Zettel vergleicht und den Zettel dann in einen Kasten legt. Die gesammelten Zettel dienen dann dazu, die Glühliste anzufertigen, in der die gesamten Waren, nach jeder einzelnen Nummer zusammengerechnet, verzeichnet werden, die in dem betreffenden Ofen sind. Nach dem Brande ergibt sich eine Schwierigkeit: da nämlich nicht alle Planken gleich groß sind, so würde man zu ganz anderen Zahlen kommen, wenn man die Planken nicht nach den gelben Zetteln wieder aufstellen wollte. Obwohl dies etwas zeitraubend ist, darf man sich doch die Mühe nicht verdrießen lassen, weil sich sonst die ganze Überwachung nicht durchführen läßt. Hat der Glühfüller z. B. 588 Schalen Nr. 59 erhalten, die auf 6 Planken mit 84, 96, 90, 90, 108, 120 Stück standen, so wird er zunächst die ersten 5 Planken den Zetteln entsprechend leicht aufstellen können. Bei der 6. werden ihm aber soviel Schalen fehlen, wie im Ofen geplatzt oder beim Einfüllen oder Ausleeren zerbrochen worden sind, und dies muß er nun in seiner Spalte vermerken, indem er statt 120 nur die Zahl der noch übrigen Schalen einsetzen kann. Gleichzeitig muß er den Bruch in der Glühliste vermerken.

Auftrags-Nr. ————

Artikel ———————— Nr. ————

Dekor ———————— „ ————

Abziehbild ———————— „ ————

	Datum	Stückzahl	Name
Sortieren			
Drucken			
Spritzen			
Malen			
Schmelzen			
Verpacken			

Bemerkungen:

Obermaler:

Artikel ———————————— Nr. ————

Datum	Gegossen / Gedreht	Verglüht	Glasiert	Gebrannt	Sortiert				Bemerkungen
					I. W.	II. W.	Aussch.	Bruch	

Die Schalen wandern weiter in die Glasierstube und werden dort zunächst von dem Aufseher nachgezählt, der damit die Verantwortung für die übernommene Menge übernimmt. Nach dem Glasieren wiederholt sich der gleiche Vorgang wie auf dem Glühboden, und so geht es weiter, bis die Schalen aus dem Glattbrande kommen und sortiert werden. Handelt es sich um Gegenstände, die nur in kleinen Mengen gemacht werden, womöglich nur eine einzige Planke voll, so ist die Übersicht natürlich leicht, und man kann den Ausfall ohne weiteres nach dem Zettel verfolgen. Bei Gegenständen jedoch, die in großen Mengen gehen, ist es notwendig, statistische Tabellen einzurichten, die über den ganzen Zeitraum, in dem die Gegenstände fabriziert werden, fortzuführen sind.

Zweckmäßig wird man die Statistik etwa in Form von Muster 3 führen und die Zahlen, für jeden Glattbrand zusammengezählt, ofenweise einsetzen, wobei der Obersortierer dem Statistiker das Sortierergebnis mit den zugehörigen gelben Zetteln abzuliefern hat.

Hört die Fabrikation des Gegenstandes auf, so braucht man bloß die einzelnen Spalten zusammenzuzählen, und man sieht mit großer Deutlichkeit, wieviel Ausfall man gehabt hat und wo er entstanden ist, so daß man zugleich weiß, wo Abhülfe not tut.

Bei Gegenständen, deren Fabrikation ununterbrochen fortläuft, ist es nötig, von Zeit zu Zeit einen Zwischenabschluß zu machen, indem man von einem bestimmten Abnahmetag aus sorgt, daß die verrechneten Mengen glatt durch die Öfen gehen, ehe man weitere Posten in die Glühe gibt.

Daß diese Statistik auch wertvolle Fingerzeige für die Selbstkostenberechnung gibt, ist offensichtlich, denn man ersieht daraus mit Sicherheit, welchen Ausfall jeder einzelne Gegenstand ergibt. Endlich bietet sie eine ausgezeichnete Prüfung für die Lohnbücher, indem man die verrechneten Mengen mit den tatsächlich abgelieferten vergleichen kann, eine Kontrolle, die allein schon die ganze Arbeit der Statistik lohnt.

Hat man so die gesamte Weißfabrikation in ein festes Zahlengebäude gefaßt, so verfolgt man auch die Verzierung mit Hülfe des zweiten Vordrucks in ihrem zahlenmäßigen Verlaufe.

Der Obersortierer oder Lagerist des Weißlagers erhält zu diesem Zwecke ein Auftragsbuch und gibt danach auf Anweisung des Expedienten oder des Obermalers das Weißgeschirr aus. Es soll z. B. Auftrag Nr. 103 fertiggestellt werden. Dieser besteht aus 100 Dtzd. Tassen 59/2036. Die 2. Nummer bezeichnet den Dekor, Abziehbild 534 mit Goldrand. Der Lagerist stellt 6 Dtzd. Tassen 59 auf eine Planke und füllt einen roten Zettel entsprechend aus. Im Auftragsbuch vermerkt er sich, daß er von den 100 Dtzd. 6 Dtzd. ausgegeben hat. Die Planke kommt in die Druckerei. Die Druckerin hat die 6 Dtzd. Tassen als richtig erhalten anerkannt, sobald sie den roten Zettel widerspruchslos angenommen hat, und ist nun für entstehenden Bruch verantwortlich. Nachdem die Tassen bedruckt sind, bestätigt der Obermaler die abgelieferte Menge in der 2. Spalte, während der Name der Druckerin in der 3. vermerkt wird, und die Planke wandert nun zum Maler und so fort, bis sie in der Packerei ankommt, wo der rote Zettel an die Pakete gesteckt wird, so daß der Expedient sofort sieht, zu welchem Auftrage die Ware gehört. Da jede Abteilung mit dem roten Zettel zugleich die Verantwortung für die darauf angegebene Menge übernimmt, so ergibt sich eine fortlaufende Überwachung über die Ware bis zum Versand. Notwendig ist dazu nur, daß streng darauf gesehen wird, daß der Lagerist keine Stücke ohne Vorwissen des Obermalers nachliefert, und man erhält dann durch die roten Zettel ebenfalls ein genaues Bild über etwaigen während des Dekorierens erfolgten Bruch.

Paßt der Lagerist bei der Ausgabe richtig auf, so kann es auch nicht vorkommen, daß für einen Auftrag mehr dekoriert wird als bestellt ist, und es können sich in der Expedition dann nicht jene Reste ansammeln, die in Fabriken so oft als unverkäufliches Lager von Zeit zu Zeit verramscht werden müssen.

Eine regelmäßige Statistik aus den roten Zetteln aufzubauen, würde zu weit führen, da in einer Fabrik zu viele Dekore zu gleicher Zeit im Verkehr sind, so daß die Statistik zu umfangreich würde. Man kann aber aus den roten Zetteln selbst jederzeit ersehen, wieviel Bruch man bei jeder Arbeitsstufe und wieviel man im ganzen beim Dekorieren hatte und kann für Abhülfe und Berücksichtigung in der Kalkulation sorgen.

Auf jeden Fall wird die strenge Durchführung dieser zahlenmäßigen Überwachung dem Fabrikanten die Gewißheit geben, daß ihm aus der Fabrikation keine unangenehmen Überraschungen erwachsen können; denn er sieht jeden Tag, ob er wirtschaftlich oder mit zu großen Ausfällen arbeitet, und diese Sicherheit ist wohl die Arbeit wert, welche die Durchführung des vorgeführten Kontrollsystems mit sich bringt.

Die deutsche Sommerzeit und das Arbeitsverhältnis.

Durch Verordnung des Bundesrats vom 6. April d. J. gilt für den Zeitraum vom 1. Mai bis zum 30. September 1916 im deutschen Reiche als gesetzliche Zeit die mittlere Sonnenzeit des 30. Längengrads östlich von Greenwich. Deshalb beginnt der 1. Mai 1916 bereits am 30. April 1916 nachts 11 Uhr nach der gegenwärtigen Zeitrechnung, während der 30. September 1916 erst eine Stunde nach 12 Uhr nachts nach der neuen Zeitrechnung endet, mit andern Worten: der 30. April hat nur 23 Stunden, der 30. September dagegen 25 Stunden. Die Arbeitszeit beginnt und endet also vom 1. Mai bis 30. September um eine Stunde früher, als dies nach der bisherigen Zeit der Fall war; sonst sind irgendwelche in das Erwerbsleben einschneidende Änderungen wohl kaum zu erwarten.

Immerhin lohnt es sich wohl der Mühe, einmal zu erwägen, ob die neue Sommerzeit den Arbeitsvertrag zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer wirklich ganz unberührt läßt, abgesehen natürlich von der oben erwähnten Verschiebung, oder ob nicht die Gefahr besteht, daß Meinungsverschiedenheiten zwischen beiden Vertragsteilen entstehen. Der Ausbruch solcher dürfte aber nicht zu befürchten sein, soweit die Beschäftigung von Arbeiterinnen und jugendlichen Arbeitern in Frage kommt, da hier die Dauer der Arbeitszeit unverändert bleibt, ganz abgesehen davon, daß der 30. April 1916 ein Sonntag, der 30. September 1916 ein Sonnabend ist. Auch in soweit, als die Lohnzahlung nach Stück-, Stunden-, Tage- und Wochenlohn erfolgt, wird kaum eine Beeinflussung des Arbeitsvertrags anzunehmen sein, gleichgültig, ob es sich hierbei um schwankende Bezüge oder sogenannte feste Entlohnung handelt, die ohne Rücksicht auf die tatsächliche Arbeitszeit bestimmt worden ist.

Lohnstreitigkeiten sind aber in solchen Betrieben, die in Schichten arbeiten und nach Schichten entlohnen, hinsichtlich der beiden in Betracht kommenden Nachtschichten nicht ausgeschlossen. Die Nachtschicht vom 30. April zum 1. Mai wird durch die Sommerzeit um eine Stunde verkürzt; es fragt sich, ob der Arbeitgeber in diesem Falle berechtigt ist, den Lohn um die ausgefallene und daher beschäftigungslose Stunde zu kürzen, falls der Lohn für die Schicht nicht etwa nach Stunden festgelegt ist. Man wird diese Frage wohl verneinen müssen, da die Kürzung durch ein Ereignis eintritt, das weder Arbeitgeber noch Arbeitnehmer zu vertreten haben. Der Arbeitgeber hat sonach den vollen Schichtlohn zu zahlen, mag man diese Forderung auf eine Rechtspflicht oder eine Moralpflicht gründen.

Zur gleichen Annahme wird man vom streng rechtlichen Standpunkt aus auch hinsichtlich der Nachtschicht vom 30. September bis zum 1. Oktober gelangen. Zwar wird sie um eine Stunde verlängert, der betreffende Arbeiter wird eine Stunde länger arbeiten müssen, aber die Verlängerung fällt in die in Betracht kommende Schicht, für die eine feste Entlohnung vereinbart ist. Danach müßte der Arbeiter für die längere Schicht mit dem gleichen Lohn,

der für die kürzere gezahlt wurde, zufrieden sein. Hierbei erscheint aber die Vermutung nicht unberechtigt, daß der Arbeitgeber bei Streitigkeiten den kürzeren ziehen wird. Die Gewerbegerichte werden wahrscheinlich die Mehrstunde des 30. Septembers als Überstunde ansehen und demgemäß dem Arbeiter eine entsprechende Entschädigung zubilligen. —O—

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 23. Entfernung anderer Metalle aus Zinn. Bitte um Bekanntgabe eines Verfahrens, um alte Zinngegenstände, die Beimischungen von anderen Metallen, wie Blei usw. haben, derart reinigen zu können, daß man metallisches reines Zinnmetall erhält.

Antworten.

Zu Frage 21. Blindwerden von schwarzer Schmelzfarbe. Es ist eine oft auftretende Erscheinung, daß schwarze Schmelzfarbe blind wird. Die Ursache ist vielfach in der Zusammenstellung der Farbe selbst und in den dazu verwendeten Farbkörpern zu suchen. Ferner darf diese Farbe auch nicht zu verdünnt oder zu dick aufgetragen werden. Es empfiehlt sich in Ihrem Falle, mehrere verschieden stark aufgetragene Proben anzufertigen, um den Fehler herauszufinden. Sollten, was ich voraussetze, Ihre anderen Schmelzfarben in der gleichen Muffel gut werden und sollten Sie bei den Proben mit dem Schmelzschwarz keinen Erfolg haben, so bleibt Ihnen kein anderer Weg, als ein anderes Schwarz zu verwenden.

Zweite Antwort. Die schwarze Schmelzfarbe ist eine der empfindlichsten Farben und wird blind, wenn schwefelhaltige Brennstoffe gefeuert werden, oder wenn die Muffel nicht genügend Zug hat, so daß die Heizgase reduzierend wirken. Derselbe Fall kann auch eintreten, wenn die Dämpfe, welche sich aus den Farben entwickeln, nicht genügend abziehen können. Es ist also nötig, daß Sie den oberen Teil des Vorsetzers so lange offen lassen, bis die Muffel gut rot wird, und ferner ist zu empfehlen, diesen Teil auch dann wieder anzulüften, wenn die Muffel abgebrannt ist. Wenn Sie diese Angaben beachten, werden Sie tadellos blankes Schwarz erzielen.

Zu Frage 22. Ausbessern gerissener Steinzeugwaren. Ob es sich ermöglichen läßt, gerissene chemische Gerätschaften aus Steinzeug ohne nochmaliges Brennen so vorteilhaft auszubessern, daß sie vollständig säurefest sind, ist sehr zweifelhaft. Die einzige Möglichkeit ist die, gebrannten, gemahlenen Scherben von demselben Steinzeug mit etwas leichtschmelzbarem Glasurmehl und Wasser zu einem ganz steifen Brei zu vermengen und dieses Gemisch in die Risse einzuschmelzen. Dies wird aber ebenfalls nach dem erten Male nicht vollständig gelingen und wiederholt werden müssen, so daß es besser und billiger ist, die Stücke mit gebranntem Scherbenmehl und Glasur gut zu verdichten und nochmals mitzubrennen.

Zweite Antwort. Säurefeste Glasuren, die auf kaltem Wege hergestellt werden können, gibt es nicht. Jede Glasur ist ein Glas, das sich erst bei höherer Temperatur bildet. Widerstandsfähig gegen kalte Säuren sind alle Asphaltkitte, aber diese Kitte sind nicht hitzebeständig. Vielleicht genügt aber für Ihre Zwecke ein Kitt aus fein gemahlenem Steinzeugscherbenmehl, das mit Natronwasserglaslösung zu einem steifen Brei angerührt wird. Da dieser Kitt in einigen Stunden erhärtet, muß er sofort nach dem Anrühren verwendet werden. Wird der Kitt nach dem Einstreichen in die Risse mit verdünnter Salzsäure oder Essig behandelt, so wird er ziemlich säurebeständig.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starb:

Heinrich Horn jun., Mitinhaber der Glasofenbaugesellschaft Aug. Horn Söhne in Plößberg in Bayern.

Ritter des Eisernen Kreuzes:

Franz Tuma, Karl Beyer und Berthold Dietzel, Arbeiter in der Porzellanfabrik Hermsdorf, S.-A.

Ordensauszeichnungen. Dem Beamten Karl Steinbrecher, Ritter des Eisernen Kreuzes, und den Arbeitern Ewald Eckardt, Ritter des Eisernen Kreuzes, und Karl Jähnert, sämtlich von der Porzellanfabrik Hermsdorf, S.-A., wurde die Altenburger Tapferkeits-Medaille verliehen.

Dem Korporal Rudolf Machalitzky, Sohn des Glasmalers Ernst Machalitzky in Blottendorf in Böhmen, wurde die Silberne Tapferkeits-Medaille erster Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Am 31. März 1916 konnte Otto Ullrich (Leipzig-Raschwitz) auf eine 25jährige Tätigkeit als Generalvertreter der Gewerkschaft Neuroder Kohlen- und Thonwerke für Mittel- und Westdeutschland zurückblicken.

Der Porzellanmaler Karl Gumpert feierte sein goldenes Arbeitsjubiläum in der Porzellanfabrik Kahla.

Steingutindustrie in Brasilien. In Sao Paulo ist eine neue Industrie entstanden; eine Fabrik, die die Herstellung von weißem und farbigem Steingut betreibt, wurde gegründet. Als Rohstoff verwendet man Ton und Porzellanerde, die in großen Mengen in der Nähe von Sao Paulo gefunden werden. Sowohl gewöhnliches Steingut als auch Luxusgegenstände werden in der Fabrik, die 300 Arbeiter beschäftigt, hergestellt. Zur Errichtung dieser Fabrik hat die durch den europäischen Krieg geschaffene Lage beigetragen.

Max Roesler, Feinsteingutfabrik Akt.-Ges. in Rodach. Dem Geschäftsbericht entnehmen wir die folgenden Angaben: Der Geschäftsbericht über das Kriegsjahr 1915 kann, da wir keine Arbeiten und Waren für Kriegsbedarf herstellen, nicht günstig betreff des geldlichen Gewinns ausfallen. Er kann aber in erfreulicher Weise feststellen, daß unser Unternehmen in bester Verfassung seiner Anlagen, seiner Mittel, seines Rufes, seines Ansehens bei der Kundschaft, seiner inneren Verhältnisse und seiner Aussichten für die Zukunft dasteht, gerüstet, den wirtschaftlichen Kampf auch weiter mit Erfolg zu bestehen. Nach dem Stillstand in der zweiten Hälfte des Jahres 1914 konnten wir seit Jahresbeginn 1915 einen geordneten Betrieb der Fabrik in allen Abteilungen aufnehmen, zunächst noch mit einer gewissen zeitlichen Beschränkung und mit insgesamt nur 128 männlichen und 59 weiblichen Arbeitskräften. Nach der Ostervormesse konnten wir die zeitlichen Beschränkungen fallen lassen. Seit der Herbstmesse müssen Überstunden gemacht werden. Am Ende des Jahres betrug die Zahl der Beschäftigten 128 männliche und 68 weibliche, derzeit sind es 137 männliche und 93 weibliche. — Die Anzahl der Kriegsteilnehmer aus der Fabrik bezifferte sich Anfang des Jahres auf 150, gegenwärtig auf 189. Davon sind leider bereits 25 auf dem Felde der Ehre geblieben, 7 invalid geworden. — Nachdem wir im Laufe des Jahres alle vorher in der Fabrik beschäftigten, nicht einberufenen Männer wieder eingestellt haben, ist das inzwischen auch mit allen früher beschäftigten Frauen geschehen. Wir haben, soviel wir zu bekommen vermochten, auch neue Arbeitskräfte aufgenommen und angelernt. Für die vorliegenden und täglich einlaufenden Aufträge unserer treuen alten Kundschaft haben wir viel zu wenig Leute. In einigen Abteilungen leiden wir bittersten Mangel an Helfern. Natürlich haben wir auch stets den auf Urlaub vorübergehend nach Hause kommenden Kriegern Gelegenheit zu Verdienst gegeben, und wir beschäftigen auch unsere invalid gewordenen Kameraden. Zahlreiche Anfragen neuer Kunden mußten wir ablehnend beantworten, denn gegenwärtig sind wir außer Stande, der Nachfrage nach unseren Erzeugnissen auch in längeren Lieferfristen zu genügen. Auch in der Betätigung schöpferischer Kraft haben wir nicht nachgelassen, obgleich die überwiegende Mehrzahl unserer gelernten und zwar der rüstigsten Leute im Feld steht. In allen Linien unserer Warenerzeugung haben wir Neuheiten geschaffen; besonders, und mit durchschlagendem Erfolge haben wir Gegenstände hergestellt, welche solche aus Metall nicht nur jetzt, sondern dauernd ersetzen. Die starke Nachfrage, welche sie sofort fanden, beweist, daß wir damit unseren Werkstätten wieder ein neues fruchtbares Arbeitsgebiet erschlossen haben. — Die im Vorjahre vorgenommenen kräftigen Abschreibungen an unseren Außenständen im feindlichen Ausland erweisen sich als reichlich genügend. Es sind aus jenen Richtungen Zahlungen eingegangen, auf welche wir vorläufig nicht gerechnet haben. Wenn wir auch auf schließliche Verluste in diesem Verkehr gefaßt sein müssen, so werden dieselben voraussichtlich den Betrag der vorjährigen Abschreibungen auf diese feindlichen Auslandsforderungen nicht erreichen. — Die einzelnen Kosten des Betriebes haben sich erhöht. Gleichwohl hatten wir an unsern Verkaufspreisen und Verkaufsbedingungen nichts geändert. Wir glaubten, im Hinblick auf die allgemeine Umsatz- und Erträgnis-Minderung unserer Abnehmer und unser bisheriges und künftiges geschäftsfreundliches Verhältnis zu denselben von einer Preiserhöhung absehen zu sollen und auch zu können. Wir waren der Meinung, in solcher schweren Zeit unter Verzichtleistung auf einen Gewinn uns mit dem Ergebnis einer Verzinsung der Kapitaleinlagen bescheiden zu wollen, dagegen durch solches Verhalten eine stille weiterwirkende kräftige Rücklage an Wohlwollen und Vertrauen der Händlerschaft anzusammeln. Allem Anscheine nach haben wir uns darin nicht getäuscht. Die Erschwerungen und Verteuerungen des Betriebes haben sich aber inzwischen so gesteigert, daß wir seit Anfang des Jahres einen bescheidenen Teuerungsaufschlag auf unsere Preise haben eintreten lassen, durch welchen wir allerdings nur einen Teil der erhöhten Betriebskosten den Schultern unserer Kundschaft auferlegen. Wir gedenken, diese vorübergehende Maßnahme im Laufe des Jahres durch eine sachliche Änderung jener vor dem Kriege bemessenen festen Grundpreise unserer Darbietungen, welche sich als nunmehr und voraussichtlich auch künftig ungenügend erwiesen haben, wieder zu beseitigen. — Die Hauptursache unseres verminderten Erträgnisses liegt in dem zu geringen Umsatz im Verhältnis zu dem

Umfange unserer Anlagen. Der im Jahre 1915 erzielte Umsatz beträgt wenig über ²/₅ unseres Umsatzes vor dem Kriege. In demselben ist auch eine Verminderung unseres Warenlagers enthalten. Die Zahl unserer Arbeitskräfte erreichte Ende des Jahres allerdings fast die Hälfte der vorherigen vor dem Kriegsbeginn. Aber darunter befindet sich eine höhere Zahl weiblicher und ungelernter Arbeiter, während es uns an den rüstigsten geschulten Mannschaften jetzt fehlt. Immerhin hat sich unsere Produktionsfähigkeit gegen das Berichtsjahr inzwischen erhöht, so daß wir im laufenden Jahr zuversichtlich auf eine wesentliche Erhöhung der Umsatzziffer rechnen können. Wie günstig sich inzwischen die Verhältnisse unserer Händlerschaft und der Bedarf in unsern Darbietungen entwickelt hat, geht aus dem Verlauf der eben verflossenen Leipziger Ostervormesse 1916 hervor. Ungerechnet die nach derselben noch schriftlich eingehenden Bestellungen wurden uns daselbst mündlich eine Höchstzahl von Aufträgen erteilt, welche wir bisher überhaupt noch nicht auf irgend einer Friedensmesse zu verzeichnen hatten. Und zwar lediglich aus den für unsern Verkehr jetzt noch offenen Ländern und für deren eigenen Bedarf. Wir dürfen annehmen, daß Umsatz und Erträgnis des Berichtsjahres den tiefsten Stand bedeuten und es in beiden Richtungen wieder erfreulich aufwärts geht. — Gänzlich ruhte unser Verkehr mit England und seinen Kolonien, mit Frankreich, Belgien und Rußland. Infolge der Versandverhinderungen fast gänzlich mit Zentral- und Südamerika und Spanien. Dieselbe Ursache verminderte sehr stark Lieferungen nach Nordamerika. Bei Italien war die Ursache derselben Erscheinung der im Frühjahr eingetretene Kriegszustand. Die deutschen Bezüge bezifferten sich auf ³/₅ derjenigen in den beiden letzten Friedensjahren. Der Umsatz der Schweiz betrug nur ²/₅ des Friedensverkehrs, wächst aber neuerdings wieder. Österreich bezog soviel wie vor dem Kriege. Die Niederlande, Dänemark, Norwegen und Schweden haben ihre Bezüge gesteigert. Alles in allem blieben 76 v. H. unseres Versandes im Inland gegen 24 v. H. ins Ausland. — Die Abschreibungen auf die Warenvorräte eigener Erzeugung wurden wie bisher vorgenommen. Unsere Abschreibungen von den Anlagewerten erfolgen nicht vom jeweiligen Buchwerte, sondern vom Anschaffungswerte. Da dieselben bereits reichlich vorgenommen wurden und die allgemein üblichen Sätze übersteigen, da ferner ein Teil unserer Gebäude und Einrichtungen gar nicht, ein anderer nur teilweise und keine Anlage im vollen früheren Umfange in Anspruch genommen wurde, haben wir im Berichtsjahre die Abschreibungen auf ein immer noch gut zureichendes Maß beschränkt. Andererseits haben wir bei den Materialvorräten einige Gegenstände eingestellt, welche in den bisherigen Bilanzen nicht mit aufgenommen wurden, sondern als stille Reserven außer Ansatz blieben. Zuzüglich von Werten, welche bisher unter Rohmaterialien für Steingut gebucht waren, erscheinen dieselben unter Hilfsstoffen für Ofen- und Muffelbetrieb und Verschiedenes. Unsere Rücklagen für Unterstützungen von Arbeitern, Beamten und für Kriegszwecke haben eine starke Minderung erfahren. Haben wir doch aus diesen Rücklagen seit Kriegsbeginn allein für unsere Kriegsteilnehmer und deren Familien bis jetzt 81 113 M bar verausgabt. Damit nun diese Rücklagen denselben Fürsorgezweck auch bei noch längerer Kriegsdauer erfüllen können, haben wir die Rücklage für Kantinenbau aufgelöst, indem wir von derselben einen Betrag von 19 096,09 M der Sonderrücklage II für Kriegsunterstützungen, 4000 M der Rücklage für Lohn- und Gehaltsnachzahlungen aus dem Reingewinn überwiesen. Der aus dem Reingewinn des Berichtsjahres für diesen Zweck sich ergebende Betrag ist unbedeutend. Aber unsere wackeren Leute haben eine Nachzahlung ebensowohl verdient, als im Hinblick auf die Lebensmittelteuerung nötig. Im vorigen Jahre haben wir nach Vollendung der Grundstückszusammenlegung in der Gemarkung Rodach eine andere wertvolle Anlage zu Gunsten unserer Arbeiter vollendet, indem wir 30 neue Gärten und eine ganze Anzahl von Ackerparzellen für unsere Arbeiter aufs Beste eingerichtet haben, mit Umzäunung, Obstbaumpflanzung, Brunnen und Entwässerungsgräben. Wir verfügen nunmehr über 59 Gartengrundstücke im durchschnittlichen Ausmaße von 300, und über 52 Ackergrundstücke von durchschnittlich 600 Quadratmetern Flächeninhalt. Alle diese Grundstücke sind an unsere Arbeiter zu einem jährlichen Pachtpreise von 2 v. H. des Gestehungswertes verpachtet. — Mit der Verzinsung ihres Kapitals von 4 v. H. in diesem Kriegsjahre wollen die Aktionäre zufrieden sein. Den überschießenden Gewinnbetrag tragen wir für das nächste Jahr vor.

Thonwaarenindustrie Wiesloch Akt.-Ges. Die Gesellschaft hatte im Geschäftsjahr 1915 einen Fabrikationsgewinn von 89 011 M (1914: 308 729) zu verzeichnen. Obgleich die Handlungsunkosten von 84 411 M auf 45 664 M und die Abschreibungen von 56 946 M auf 31 965 M zurückgingen, muß die Gesellschaft für das Geschäftsjahr 1915 einen Verlust von 31 139 M (Reingewinn von 127 505 M) ausweisen. Unter Berücksichtigung des Vortrages aus dem Vorjahre von 32 815 M verbleibt für das neue Geschäftsjahr ein Gewinnvortrag von 1676 M. Über die Geschäftsaussichten im laufenden Jahre schreibt die Verwaltung im Bericht, daß auf eine Wiederbelebung der Bautätigkeit vor Beendigung des Krieges nicht zu rechnen sein dürfte.

Wienerberger Ziegelfabriks- und Baugesellschaft, Wien. Die Gesellschaft dürfte für das Jahr 1915 keine Dividende bezahlen. Für das Jahr 1914 hatte die Gesellschaft eine Dividende von 5 v. H. verteilt. Seit dem Jahre 1879 war die Gesellschaft nicht mehr dividendenlos geblieben.

Porzellanfabrik Kahla. Das Unternehmen schließt für 1915 mit einem Verlust ab, der aus den angesammelten Reserven gedeckt wird. (Im Jahre 1914 war die Dividende von 22½ auf 6. v. H. gesunken.) Das ungünstige Ergebnis ist eine Folge der völligen Unterbindung des amerikanischen Geschäfts durch den Krieg. Der Absatz nach den neutralen Staaten des Festlandes hat sich nach Angaben der Verwaltung verhältnismäßig befriedigend gestaltet. Ordentliche Hauptversammlung: 1. Mai 1916, vormittags ½10 Uhr, im Sitzungssaal der Bank für Thüringen vormals B. M. Strupp Akt.-Ges. in Meiningen, Leipzigerstr. 2.

Ad. Deidesheimer Akt.-Ges. Neustadter Mosaikplattenfabrik. Laut Bilanz vom 31. 12. 1915 erforderten Unkosten, Zinsen und Abschreibungen 45 075,27 M. Dazu kommt noch ein Verlust auf Herstellungskonto von 11 619,91 M. Demgegenüber steht nur der Gewinnvortrag aus dem Vorjahre mit 414,71 M. Es ergibt sich also für das abgelaufene Geschäftsjahr ein Verlust von 56 280,47 M.

Ullersdorfer Werke in Nieder-Ullersdorf. Das Geschäftsjahr 1915 schließt mit einem Verlust von 85 069 M ab (i. V. 5567 M Reingewinn), so daß eine Dividende wiederum nicht in Betracht kommt.

Westböhmische Kaolin- und Schamottewerke in Prag. Der Reinertrag für das Jahr 1915 beträgt 338,189 K gegen 342,383 K. Samt dem Vortrage vom Jahre 1914 stehen 680,447 K (im Vorjahre 800,504 K) der Hauptversammlung zur Verfügung. Diese wird auf den 28. April einberufen, und es wird in ihr der Antrag gestellt werden, 6 v. H. Dividende wie im Vorjahre auszuschütten und 218,209 K auf neue Rechnung vorzutragen.

Porzellanfabrik Schönwald. Ordentliche Hauptversammlung: 1. Mai 1916, nachmittags 3 Uhr, im Sitzungssaal der Bank für Thüringen vormals B. M. Strupp Akt.-Ges. in Meiningen, Leipzigerstr. 2.

Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf. Ordentliche Hauptversammlung: 2. Mai 1916, vormittags ½10 Uhr, im Sitzungssaal der Bank für Thüringen vormals B. M. Strupp Akt.-Ges. in Meiningen, Leipzigerstr. 2.

Porzellanfabrik Rauenstein vormals Fr. Chr. Greiner & Söhne, Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 2. Mai 1916, vormittags 11 Uhr, im Sitzungssaal der Bank für Thüringen vormals B. M. Strupp Akt.-Ges. in Meiningen, Leipzigerstr. 2.

Buckauer Porzellan-Manufaktur, Akt.-Ges. zu Magdeburg-Buckau. Ordentliche Hauptversammlung: 29. April, nachmittags 4 Uhr, im Hause der Gesellschaft in Buckau, Coquistraße 2-3.

Annawerk, Schamotte- und Tonwarenfabrik, Akt.-Ges., vorm. J. R. Geith, in Oeslau. Ordentliche Hauptversammlung: 13. Mai 1916, nachmittags 4 Uhr, im Gesellschaftshaus in Coburg.

Grohner Wandplatten-Fabrik Akt.-Ges. Grohn. Ordentliche Hauptversammlung: 29. April 1916, mittags 12 Uhr, im Sitzungssaale der Deutschen Nationalbank Kommanditgesellschaft auf Aktien, Bremen, U. L. Fr. Kirchhof 4-7 I (Eingang Portal II). Auf der Tagesordnung steht u. a.: Antrag betreffend Zuzahlung von 250 M für jede Stammaktie und Umwandlung der Aktien, auf die die Zuzahlung geleistet wird, in Vorzugsaktien unter entsprechender Abänderung des Statuts.

Pfälzische Chamotte- und Tonwerke (Schiffer & Kircher) Akt.-Ges., Grünstadt-Pfalz. Ordentliche Hauptversammlung: 10. Mai 1916, mittags 12 Uhr, in Grünstadt, „Hotel Jakobslust".

Handelsregister-Eintragungen.

Neuhaus, S.-Mein. Porzellanfabrik Neuhaus, vormals Armand Marseille, G. m. b. H. Dem Kaufmann Gustav Rauch ist Gesamtprokura in dem Sinne erteilt, daß er entweder mit einem Geschäftsführer oder mit einem Prokuristen die Firma vertreten kann.

Piesau. Bernhardt & Bauer, Porzellanfabrik. Die Prokura des Kaufmanns Albert Augustin ist erloschen.

Essen, Ruhr. Neu eingetragen wurde: Vereinigte Tongruben „Vulkan" G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Fortsetzung des bisher unter der Firma Galke & Co. betriebenen Abbaues in den Gemeindebezirken Burgbrohl und Waldorf belegenen Tongruben, sowie der fabrikmäßigen Verarbeitung der gewonnenen Produkte und des gewerbsmäßigen Vertriebes. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Karl Schmidt.

Konkurse. Hafnermeistersehelcute Michael und Franziska Achmann in Regensburg. Das Verfahren ist durch Schlußverteilung beendet.

Aug. Hanke, Ofen- und Tonwarenfabrik in Schweidnitz. Termin zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen: 27. April 1916, vormittags 10 Uhr.

Franziska Vyslouzil, Porzellanwarenhändlerin in Prag, jetzt in Bzenec. Das Verfahren ist mangels Deckung der Kosten des Verfahrens aufgehoben.

Glasindustrie.

Ausfuhrbewilligungen für die Glasindustrie. Die Handelskammer zu Berlin weist die an der Ausfuhr beteiligten Kreise darauf hin, daß eine Zentralstelle der Ausfuhrbewilligungen für die Glasindustrie errichtet und als Vertrauensmann Syndikus Dr. Goetze (Berlin W., Göbenstr. 10) bestellt worden ist. Anträge auf Ausfuhrbewilligungen für die Erzeugnisse der Glasindustrie, mit Ausnahme der Waren der optisch-photographischen Industrie, sind künftig nicht an den Reichskommissar, sondern an die vorgenannte Stelle zu richten.

Arbeitseinstellung in der Lauschaer Glasindustrie. Die Arbeitseinstellung ist nach zehntägiger Dauer aufgehoben worden. Die Arbeitgeber-Vereinigung gibt hierzu bekannt: „Nachdem 25 Kaufleute, die hauptsächlich für das deutsche bezw. europäische Geschäft maßgebend sind, die geforderte Preiserhöhung von 15 v. H. mit 2½ v. H. Abzug bewilligt haben und eine Einigung für das amerikanische Geschäft dadurch erzielt wurde, daß die für dieses Geschäft in Betracht kommenden Artikel einem Aufschlag von 15 v. H. unterliegen, aber kleiner angefertigt werden sollen, wird die allgemeine Arbeitsaufnahme empfohlen. Wir erwarten von den Mitgliedern, daß sie nicht wieder in die alte Mißwirtschaft zurückverfallen, sondern streng unsere Beschlüsse durchführen! Den Kartonnagenfabrikanten danken wir für ihre Unterstützung unserer Bestrebungen; es können Lieferungen ihrerseits nunmehr wieder erfolgen."

Rußlands Glasindustrie. Auf der in diesen Tagen in Moskau abgehaltenen Tagung der russischen Glasindustriellen wurde festgestellt, daß infolge des Krieges die Zahl der im Betriebe befindlichen Glashütten um 40 v. H. und die Glaserzeugung um über 50 v. H. zurückgegangen sei. Ferner wurde allseitig Beschwerde darüber geführt, daß die Beschaffung von Soda, Sulfat und Pottasche noch immer so außerordentlich erschwert sei.

Glashütte vormals Gebrüder Siegwart & Co., Stolberg. Durch die Kriegsverhältnisse stiegen auch im Jahre 1915 die Rohstoffpreise und Betriebskosten weiter, während erst im zweiten Halbjahr die Preise aufgebessert werden konnten. Eine Dividende gelangt wieder nicht zur Verteilung (letzte 1912 7 v. H.), vielmehr wird der Reingewinn von 22 865 (i. V. Verlust 38 297) M mit 8298 M dem Reservefonds überwiesen und der Rest auf neue Rechnung vorgetragen. Die Abschreibungen betragen 48 214 (47 205) M.

Thüringische Glasinstrumentenfabrik Alt, Eberhardt & Jäger Akt.-Ges. zu Ilmenau. Die Verwaltung schlägt die Verteilung einer Dividende von 5 v. H. gegen 6 v. H. im Vorjahre vor.

Ordentliche Hauptversammlung: 28. April 1916, nachmittags 2½ Uhr, im Sächsischen Hof zu Ilmenau.

Brandenburger Spiegelglasversicherungs - Akt. - Ges. in Berlin. Die Gesellschaft schließt das Geschäftsjahr 1915 mit einem Überschuß von 157 308 M (1914: 136 396) ab. An die Aktionäre sollen 80 M auf die Aktie (100 M) als Dividende ausgeschüttet werden; für die Deckung der Kriegsgewinnsteuer werden 39 000 M zurückgestellt. Auf neue Rechnung werden 1598 M (10 243) vorgetragen. Im Geschäftsbericht schreibt die Verwaltung u. a.: Über den Geschäftsverlauf ist zu berichten, daß die Einbuße an dem bestehenden Geschäft und am Neugeschäft erfreulicherweise durch eine weitere Schadenminderung ihren Ausgleich gefunden hat. Es ist jedoch damit zu rechnen, daß seitens der im Felde stehenden Versicherten und Vertreter zu zahlreichen Schäden, die während der Kriegszeit entstanden sind, deren rechtzeitige Anmeldung wegen aber nicht sofort notwendig gewesener Ersatzausführung aber unterlassen worden ist, Ersatzansprüche noch nachträglich werden geltend gemacht werden. Ferner läßt sich auch noch nicht übersehen, in welchem Umfang die Gesellschaft für Schäden in den unmittelbar vom Kriege betroffenen Landesteilen in Anspruch genommen werden kann. Für das neue Rechnungsjahr ist infolge der mehrfachen bedeutenden Preissteigerungen, die für Spiegelglas und andere Glassorten von den maßgebenden Stellen festgesetzt worden sind, eine erhebliche Verschlechterung des Schadenverhältnisses vorauszusehen.

Handelsregister-Eintragungen.

Münzthal-St. Louis. Krystallfabrik St. Louis, Akt.-Ges. Vorbehaltlich der Genehmigung der Hauptversammlung soll laut Beschluß des Kaiserlichen Amtsgerichts Saargemünd die Firma fortan lauten: Krystallfabrik Sankt Louis, Akt.-Ges.

Freiberg. Neu eingetragen wurde: Freiberger Tafelglaswerke, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Glasfabrikation. Stammkapital: 30 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Johannes Eduard Kaulfers (Löbau) und Glashändler August Knietzsch (Dresden-A). Die Vertretung der Gesellschaft darf durch die Geschäftsführer nur in Gemeinschaft mit einander erfolgen.

Bietigheim. Ferdinand Frey, Glasbiegerei. Die Firma ist erloschen.

Neu eingetragen wurde: Ferd. Frey. Gesellschafter Fabrikant Friedrich Stohrer, dessen Ehegattin Emma Stohrer, geb. Frey, Friederike Frey, (Schönmünzach, O.-A. Freudenstadt). Anna Frey, (Schönmünzbach). Die Gesellschafter Emma Stohrer und Bertha Frey sind von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

Fürth, Bayern. Max Offenbacher, Spiegelfabrik. Der Fabrikbesitzersehefrau Johanna Offenbacher ist Einzelprokura erteilt.

Maxglan. Alpenländische Glasvertriebsgesellschaft Beer & Wittig. Die Firma ist erloschen.

Konkurs. Fabrikbesitzer Josef Paul Rudolf Redl in Bischofswerda, alleiniger Inhaber der Firma Lausitzer Glasraffinerie Rudolf Redl. Konkursverwalter: Kaufmann Oscar Wagner (Bischofswerda). Anmeldefrist: 20. Mai 1916. Wahltermin: 8. Mai 1916, vormittags 10 Uhr. Prüfungstermin: 5. Juni 1916, vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 30. April 1916.

Emailindustrie.

Westf. Stanz- u. Emaillierwerke Akt.-Ges., vorm. J. & H. Kerkmann, Ahlen. Ordentliche Hauptversammlung: 29. April 1916, nachmittags 2½ Uhr, im Geschäftszimmer der Gesellschaft.

Eisenwerk L. Meyer jun. & Co. Akt.-Ges. zu Harzgerode. Ordentliche Hauptversammlung: 6. Mai 1916, vormittags 11½ Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft in Harzgerode.

Handelsregister-Eintragungen.

Lübeck. Stanz- und Emaillierwerke, vormals Carl Thiel & Söhne, Akt.-Ges. Dem Oberingenieur Carl Thiel ist dergestalt Prokura erteilt, daß er zusammen mit einem anderen Prokuristen zu zeichnen befugt ist.

Wien. Akt.-Ges. R. Ph. Waagner, L. & J. Biro & A. Kurz, Das Mitglied des Verwaltungsrates Kommerzienrat Isidor Weinberger ist zurückgetreten. Dem Oberingenieur Josef Berger ist Prokura erteilt. Er zeichnet gemeinsam mit einem Mitgliede des Verwaltungsrates oder mit einem anderen Prokuristen.

Verschiedenes.

Ein neuer Kistenverschluß. Das Zunageln von Packkisten hat vielerlei Mißstände im Gefolge. Die Kisten selbst werden durch das Zunageln sehr beschädigt und noch mehr die Deckel beim Öffnen der Kisten. Auch kann der Inhalt durch schief eingeschlagene Nägel leicht zerstört werden. Die Kisten bieten auch nur eine geringe Transportsicherheit, denn trotz der neben der Zunagelung noch angewandten Verschnürungen oder Zuhilfenahme von sogenannten Sicherheitsklammern besteht die Gefahr, daß sie ihres Inhalts beraubt werden. Einen recht guten Verschluß kann man dagegen mit Hilfe eines unter dem Namen Cyklop bekannten Hilfsmittels erreichen. Diese Vorrichtung ermöglicht das Umspannen ungenagelter Kisten mit Bandeisen in einer Weise, die auch hohe Anforderungen an Festigkeit und Sicherheit des Verschlusses bei weitgehender Schonung der Kiste erfüllt. Das Verfahren ist einfach und erheblich wenigerzeitraubend als das Aufnageln eines Kistendeckels und das Umnageln von Weidenreifen usw. Der Apparat ermöglicht ohne besondere Kraftanstrengung ein so starkes Anspannen des Bandeisens, daß dieses sich auf der Kiste nicht mehr verschieben kann, und somit einen haltbaren, die Kiste gegen Stöße usw. erheblich verstärkenden Verschluß bildet. Die Enden der Umreifung sind durch einen Niet in sich vernietet, wodurch ein unbefugtes Öffnen sicher verhindert wird. Eine Beraubung kann also nicht erfolgen, ohne daß dies für den Empfänger der Kiste auf den ersten Blick erkenntlich wäre. Bei der Anbringung und Entfernung des Verschlusses werden die Kisten durchaus nicht beschädigt. Bei Anwendung dieses Verschlusses können die Holzwandungen der Kisten wesentlich dünner sein als bei zugenagelten Kisten, und alte gebrauchte Kisten erhalten wieder eine Festigkeit wie fast neue Kisten. Mit diesem Verschluß können Kisten jeder Größe und jeden Inhalts verwendet werden. Der Cyklop wird von M. Hoffmann G. m. b. H., Cöln, Aquinostraße, hergestellt.

Werbearbeit für deutsche Industrie auf dem Balkan. Die Deutsche Vorderasien-Gesellschaft beabsichtigt, an allen größeren Plätzen Bulgariens und der Türkei kinematographische oder Lichtbildervorträge zu veranstalten, um der Bevölkerung die Bedeutung der deutschen Industrie, des deutschen Handels und Kulturlebens vor Augen zu führen. Diese Veranstaltung bietet Gelegenheit zur Einführung leistungsfähiger Firmen in den genannten Ländern und zur Ausdehnung etwa schon bestehender Verbindungen. Anmeldungen können bei der Geschäftsstelle der Deutschen Vorderasien-Gesellschaft (Leipzig-Gohlis, Halberstädterstraße 4) erfolgen.

Verband Deutscher Exporteure. Der Verband hielt kürzlich eine Delegierten-Versammlung in Hamburg ab, an der auch Staatsminister z. D. Dr. v. Richter (Berlin) als Vorsitzender der Berliner Kriegsstelle des Verbandes, sowie Professor Dr. jur. Schreiber (Göttingen) teilnahmen. Den Hauptteil der Erörterungen nahm die Frage der Rechtsgültigkeit, der Abwicklung und der Rechtsdurchsetzung der vor dem Kriege im In- und Auslande geschlossenen Lieferungsverträge in Anspruch. Das Verhältnis der Exporteure zu den Reedereien nach Kriegsende wurde eingehend erörtert, ebenso die finanzielle Lage des Ausfuhrgeschäfts nach dem Kriege und die in dieser Hinsicht vorzubereitenden Maßnahmen im Hinblick auf die weitgehende Unterstützung des englischen Ausfuhrhandels durch die dortigen Behörden und Banken. Zum Schluß nahm der Verband zu der gewünschten Registrierung der deutschen Auslandsforderungen Stellung durch eine Entschließung des Inhalts, daß der Verband eine Zusammenstellung der deutschen Forderungen an das feindliche Ausland zum Zwecke des Überblicks über die Höhe der deutschen Auslandsforderungen befürwortete, sich aber gegen jeden Zwangsausgleich ausspreche.

Handelsregister-Eintragungen.

Obererlau bei Passau. Akt.-Ges. Passauer Graphitwerke. Bergingenieur Robert Liste (Cholin a. d. M.) wurde zum zweiten Vorstandsmitglied bestellt. Jedes der beiden Vorstandsmitglieder, Fritz Klinger und Robert Liste, ist für sich berechtigt, die Gesellschaft zu vertreten.

Leipzig. Leipziger Tangier-Manier Alexander Grube. Die Prokura von Reinhold Otto Wolf ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* **können in der betr.** Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Tüchtiger erfahrener Oberdreher ev. ein Dreher, welcher längere Jahre hindurch in großen Gebrauchsgeschirrfabriken gearbeitet hat und das Schablonenfeilen gründlich versteht, von großer Porzellanfabrik Schlesiens als

Oberdreher

zu baldigem Antritt gesucht. Bewerbungen mit genauen Angaben über seitherige Tätigkeit und Gehaltsansprüche unter **R L 2831** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

---

2 kräftige Massenmüller

zum sofortigen Antritt gesucht. Angebote mit Lohnansprüchen erb.
Porzellan-Manufaktur W. Haldenwanger, Spandau.

Mehrere Porzellan- od. Emaillepacker

werden sofort in dauernde Beschäftigung aufgenommen.
Vereinigte Emaillierwerke Rhenania, Düsseldorf, Linienstraße 68.

Wir suchen für sofort mehrere

Former für Simszeug

bei dauernder Stellung und Reisevergütung.
Großherzogliche Majolika-Manufaktur, Karlsruhe i. B.

Wandplattenfabrik

sucht tüchtigen, erfahrenen

Brenner

für Ofen mit überschlagender Flamme und Steinkohlenbrand zur sofortigen Antritt. Angebote unter **R N 2835** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

---

2 tüchtige Fondbläser

werden für eine Thüringische Porzellanfabrik gesucht. Angebote unter **R E 2814** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Wir suchen für sofort

mehrere Majolika-Maler

in dauernde Stellung.
Großherzogliche Majolika-Manufaktur, Karlsruhe i. B.

Einige geübte

Isolatoren-Dreher

bei einem Wochenverdienst von mindestens **40 Mark** für dauernde Beschäftigung zum sofortigen Eintritt gesucht. Angebote unter **R O 2837** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Mehrere tüchtige flotte Dreher

für dünne Becher und Schalen werden für dauernde und lohnende Arbeit sofort eingestellt.
Schlesische Porzellanfabrik P. Donath G. m. b. H.
Tiefenfurt i. Schles., Bahnstation Rauscha O.-L.

Meister gesucht, Dauerstellung,

für chem. Großbetrieb nach Süddeutschland. Brenn- oder Ofenmeister der keramischen, Glas- oder Porzellanindustrie, welche auch Verständnis für maschinelle Anlagen haben, wollen sich mit Angabe der bisherigen Tätigkeit und Gehaltsansprüchen melden.
Bayerische Stickstoff-Werke A.-G., Betriebsleitung,
Trostberg Ob.-Bay.

Mehrere flotte Brennhaus-Arbeiter

zum Einfüllen von Hohl- und Flachgeschirr werden für dauernde und lohnende Arbeit sofort eingestellt.
Schlesische Porzellanfabrik P. Donath G. m. b. H.,
Tiefenfurt i. Schles. Bahnstation Rauscha O.-L.

Maler für Strichdekore

sucht
Johannes Großfuß, Metallwarenfabrik, Döbeln in Sa.

Ein Modelleur
und
ein Gipsformer

für dauernde Arbeit gesucht
Heidelberger Ofenfabrik
Jean Heinstein, Heidelberg.

Segerkegel

liefert
Chemisches Laboratorium für Tonindustrie Berlin NW 21.

Emailliermeister,

tüchtige Kraft, auf dem Gebiet des Emaillierverfahrens durch und durch bewandert, energisch und mit Verständnis für die Leitung des Emaillierwerkes, gesucht. Angebote mit ausführlicher Beschreibung der Laufbahn und Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen und Eintrittstermin an
Herdfabrik u. Emaillierwerk G. m. b. H., Darmstadt.

Gesuchte Stellungen.

Tüchtiger Keramiker,

zuverlässige, erprobte Kraft, über 20 Jahre Direktor großer Werke, militärfrei, auch gründlich erfahrener Kaufmann, sprachenkundig, **sucht** für bald oder später

leitende Stelle

in einer **Porzellan-** oder **Steingutfabrik** (auch Wandplatten und sanitäre Artikel). Anfragen erbeten unter **R O 1588** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Glasmaler,

militärfrei, sucht Stellung. Bewerber würde in verwandtem Berufe, auch Schrift, arbeiten. Schönste Zeugnisse! Gefl. Angebote unter **R K 1584** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Kontoristin,

in größ. Kontor tätig, mit sämtl. Kontorarbeit. gut vertraut, sucht zum 1. 6. oder 1. 7. Stellung. Angebote unter **R P 1589** an die Keram. Rundschau, Berlin NW 21.

Ein Töpfer,

welcher bewandert ist in der Herstellung altdeutscher und Beguß-Glasuren, im Glasieren und Brennen selbständig, sucht Stellung als Glasierer oder Werkmeister. Derselbe hat bereits solche Posten bekleidet und ist militärfrei. Angebote unter **R Q 1590** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 17.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigen preis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 27. April 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Töpferei-Berufsgenossenschaft
Sektion IV.
Sektionsversammlung.

Die diesjährige Sektionsversammlung, zu welcher die Mitglieder der Sektion gemäß § 24 Abs. 2 der Satzung vom 27. Juni 1912 eingeladen werden, findet statt am

Freitag, den 12. Mai 1916, nachmittags 4 Uhr im Hotel zum Kronprinz, Dresden-N., Hauptstr.

Tagesordnung:

1. Geschäftliches.
2. Abnahme der Jahresrechnung für 1915.
3. Wahl des Ausschusses zur Prüfung der Jahresrechnung für 1916.
4. Festsetzung des Haushaltplanes für 1917.
5. Beschlüsse über Anträge von Sektionsmitgliedern, wenn solche nach § 24 Abs. 7 der Satzung eine Woche vor dem Versammlungstag bei dem Unterzeichneten schriftlich eingereicht werden.
6. Wahl des Ortes der nächstjährigen Versammlung.
7. Sonstiges.

Dresden, den 22. April 1916.

Der Vorstand der Sektion IV der Töpferei-Berufsgenossenschaft.

Heinrich Ruppe, Direktor, Vorsitzender.

Die Ton- und Kaolinwerke Sachsens im Jahre 1914.

An genauen zahlenmäßigen Übersichten über die jährliche Gewinnung von Ton und Kaolin in den verschiedenen Gegenden Deutschlands, wie über den Umfang, in dem diese Rohstoffe verarbeitet werden, fehlt es leider in den meisten Staaten des Deutschen Reiches. Vorbildlich wirkt hier das Königreich Sachsen, das alljährlich einen umfangreichen Bericht über das Berg- und Hüttenwesen herausgibt, der auch ausführliche Angaben über die Ton- und Kaolinwerke des Königreichs Sachsen enthält. Diesem Jahrbuch, das kürzlich für das Jahr 1915 (Statistik vom Jahre 1914) neu herausgegeben ist, entnehmen wir folgende Angaben.

Im Berichtsjahre unterstanden der Aufsicht der Berginspektion 6 Ton-, 8 Kaolingruben und 2 Werke, die zugleich Ton und Kaolin abbauten, von denen 5 teils im Tagebau, teils im unterirdischen Betriebe und 11 nur im unterirdischen Betriebe abgebaut wurden. Von den Kaolinwerken stellte eine Grube ihren Betrieb im Mai 1914 ein, während ein anderes Werk wie im Vorjahre ganz außer Betrieb war. Zu Beginn des Jahres 1914 waren die Aussichten bei den Ton- und Kaolingruben nicht ungünstig; bei sämtlichen Erzeugnissen war der Durchschnittspreis gegenüber dem des Vorjahres zum Teil wesentlich gestiegen. Der ausbrechende Krieg freilich brachte einen Umschwung und verminderte die Gewinnung, teils weil sich durch Einberufung zum Heere bei den meisten Werken die Mannschaftszahl stark verminderte, teils weil die Nachfrage nach den Erzeugnissen ganz bedeutend nachließ. Einige Ton- und Kaolinwerke konnten nur noch für den eigenen Fabrikbedarf arbeiten, da sie keinen Absatz mehr fanden. Andere Werke mußten auf Vorrat arbeiten. Die Gewinnung von Ton weist gegen die Vorjahre einen weiteren Rückgang auf, und zwar belief sich das Ausbringen auf nur 45 247 t mit einem Werte von 756 446 M, gegenüber 63 897 t im Werte von 1 022 955 M im Jahre 1913. Die Gewinnung ist demnach um 18 650 t im Werte von 266 509 M zurückgegangen. Der Durchschnittswert einer Tonne Ton, der in 1913 16 M betrug, hat sich um 0,72 M auf 16,72 M erhöht. Am ungünstigsten stellten sich die Verhältnisse für Rohkaolin, dessen Gewinnung einen sehr erheblichen Rückgang zu verzeichnen hatte. Es wurden 11 695 t im Werte von 51 985 M gefördert; das bedeutet gegenüber der Gewinnung des Vorjahres, die sich auf 23 325 t im Werte von 96 545 M stellte, eine Verminderung um 11 630 t im Werte von 44 560 M. Der durchschnittliche Wert einer Tonne Rohkaolin ist von 4,14 M im Jahre 1913 auf 4,45 M im Jahre 1914 gestiegen. Auch die Gewinnung geschlämmten Kaolins hat sich im Berichtsjahre vermindert. Während sie 1913 noch 38 472 t im Werte von 935 337 M betrug, ist sie in 1914 um 12 231 t und 256 467 M auf 26 241 t im Werte von 678 870 M gesunken. Der durchschnittliche Wert einer Tonne geschlämmten Kaolins hat sich indessen von 24,31 M auf 25,87 M erhöht.

Aufsuchung neuer oder weitere Aufschließung bereits bekannter Lagerstätten ist, abgesehen von dem durch die regelmäßige Betriebsführung notwendigen Forthieb der Strecken, im allgemeinen nicht vorgekommen. Sie ist auf die Zeit nach Beendigung des Krieges verschoben worden.

Das seinerzeit von der Meißener Ofen- und Porzellan-Fabrik (vorm. C. Teichert) begonnene Schachtabteufen auf Mehrener Flur ist, wie bereits im vorjährigen Berichte erwähnt, wegen schwieriger Gebirgsverhältnisse und starker Wasserzugänge wieder aufgegeben und der hergestellte Schachtteil wieder verfüllt worden. Im übrigen ist nur erwähnenswert, daß von der genannten Firma auf dem Schachte in Mohlis der Handhaspel durch einen elektrisch angetriebenen ersetzt worden ist. Ferner ließen die Ernst Teichertschen Tongruben in Mohlis, Kaschka und Schletta auf ihrem in letztgenannter Flur gelegenen Hildeschacht eine Dynamomaschine für Förderung und Wasserhaltung aufstellen.

Besonderes über Grubenausbau ist im Berichtsjahre nicht zu erwähnen. Bei dem in Schlettaer Flur belegenen, der Firma Ernst Teichert gehörigen Hildeschachte machte sich ein auffallendes Senken der gesamten Bolzenschrotzimmerung in dem einen langen Stoße bemerkbar, das offenbar seinen Grund in der sehr starken Wasserführung des dortigen Gebirges hatte. Infolgedessen wurde der Betriebsleitung die ausgiebige Verspreizung des Stoßes gegen den gegenüberliegenden aufgegeben. Ferner wurde ihr zur Pflicht gemacht, sämtliche nach dem Fluchtschacht führenden Strecken fortgesetzt in einwandfreiem, leicht fahrbarem Zustand zu erhalten.

Bei den Sächsischen Kaolinwerken (Kemmlitz) wurde ein Versuch mit der Aufstellung einer neuen und größeren Schlämmvorrichtung gemacht, die sich so gut bewährt hat, daß nach ihrer Ingangsetzung drei ältere Einrichtungen abgeworfen werden konnten. Statt der bisherigen sechs Arbeiter sind nur noch 2 zur Bedienung der neuen Vorrichtung erforderlich. Dabei leistet diese reichlich dasselbe, was mit den 3 alten Vorrichtungen erzielt worden war. Weniger günstig lief der Versuch ab, den die Löthain-Meißner Tonwerke mit einer elektrisch betriebenen Tonsäge unternahmen. An sich arbeitete die Säge ungemein rasch, indes war ihre Aufstellung stets mit großen Schwierigkeiten verbunden, weil die sehr schwere Säule, an der die Säge befestigt wird, öfter versetzt werden mußte. Hierzu waren immer 3 Mann erforderlich. Auch die sichere Grün-

dung und gute Versteifung der Säule gegen die Firste erforderten bedeutende, zum Teil langandauernde Arbeit. Das Ergebnis des Versuches war, daß die Kosten der Tongewinnung sich steigerten und man wieder zu dem alten Gewinnungsverfahren, dem Schlagen mit Handarbeit, zurückkehrte.

Glasrand-Verschmelz-Flamme.

Zivil-Ingenieur Carl Wetzel †.

Die Spreng- oder Schnittflächen an Glaswaren erfordern für bestimmte Verwendungszwecke der Gläser eine Glättung, die man durch Verschmelzen der Glasränder erzeugt. Die Glättung der Glasränder soll blank, blasenfrei und rein von anhaftenden, eingeschlossenen Flugasche- oder Brennstoffteilchen hergestellt werden. Formfehler, Abrundungen, Vertiefungen durch ausgebrochene Masseteilchen oder dergl. an den Rändern werden vor dem Verschmelzen beseitigt.

Zum Verschmelzen der Glasränder werden Flammen benutzt, die ein Erhitzen der Randflächen ermöglichen. Um die Ränder an Hohlgläsern möglichst gleichmäßig in einer Flamme zu erhitzen, werden die Gläser gedreht. Gläser von anderen Formen werden zum Verschmelzen der Ränder in der Flamme verschoben. Bekanntlich werden Glasbläserlampen, die Stichflammen erzeugen, zum Verschmelzen der Glasränder verwendet. Da man aber Vorrichtungen zu diesem Zwecke zu benutzen sucht, die ohne Bedienung brauchbare Flammen erzeugen, an denen die Gläser zum Verschmelzen der Ränder in einer bestimmten Lage angesetzt und nach Herstellung der Glättung entweder leicht abgenommen oder fortbewegt werden können, so werden auch Flammen zur Verwendung gebracht, die durch Brennvorrichtungen an Brennstoffzuleitungen erzeugt werden.

Eine Vorrichtung zur Erzeugung und Einstellung der Flammen nach der Größe der Gläser zeigt Bild 1. Zur Erzeugung der Flammen a wird entweder Gas oder flüssiger Brennstoff verwendet, zu welchem Zwecke Brenner c an den Zuleitungsröhren n benutzt

Bild 1.

werden. Die Regelung der Brennstoffzuführung erfolgt durch Stellschrauben s. Die Zuleitungsrohre n sind mit dem Rohr k, welches als Brennstoffbehälter gebraucht wird, verbunden und an dieses mit Bandeisen m oder dergl. angehängt. Das Rohr k wird durch Hängestäbe, die an der Decke des Raumes oder an Balken befestigt sind, in der zur Randverschmelzung erforderlichen Höhe gehalten. Die Flammen sind am Rande des Glases w eingestellt. Um eine allmähliche, gleichmäßige Erhitzung der Randfläche zu erzielen, wird das auf die Drehscheibe z gestellte Glas langsam in Umdrehung gesetzt. Die Drehscheibe ist an der sich drehenden senkrechten Welle v befestigt, die unten in einem Stehlager u und auf dem Fußboden durch eine Lagerung q Führung erhält. Der Antrieb der Drehscheibe erfolgt durch eine Riemenscheibe h mit Riemen t. Die Riemenscheibe ist am unteren Teil der Welle angebracht. Der Verschmelzbetrieb, die Zu- und Abführung der Gläser kann durch den Antrieb der Drehscheibe nicht gehindert werden; dieser befindet sich in einem Kanal p unter dem Fußboden o. Die Transmission zum Antriebe der Drehscheibe liegt an der Seite und soweit von der Drehscheibe entfernt, daß für die Beförderung der Gläser genügend freier Raum vorhanden ist.

Bei dieser Einrichtung ist für jede Drehscheibe ein nach der Seite führender Kanal zur Herstellung des Antriebes nötig, der bis an die Haupttransmission reicht. Man kann aber auch von einer Drehscheibe zur anderen Riemenbetriebe herstellen, durch die ein gleichzeitiger Antrieb mehrerer Drehscheiben ermöglicht werden kann. Zu diesem Zwecke sind an jeder Antriebswelle zwei Riemen-

Bild 2.

scheiben übereinander anzubringen. Die Riemen werden abwechselnd auf die oberen und unteren Scheiben gelegt.

Zum gleichzeitigen Antrieb von mehreren Drehscheiben sind ferner, wie Bild 2 zeigt, Vorrichtungen verwendbar, bei denen die Scheiben durch eine Welle mit Zahnradgetriebe in Umdrehung gesetzt werden. Unter dem Fußboden n ist ein Kanal s in der Länge der Drehscheibenreihe hergestellt, in welchem die zur Umdrehung der Drehscheiben Verwendung findende Transmissionswelle k liegt, an der an jeder Antriebsstelle ein Zahnrad z angebracht ist.

Zum Antrieb der Drehscheibe w ist an der Welle v ein Zahnrad m befestigt, welches in das Zahnrad z an der Welle k eingreift. Die Welle v an der Drehscheibe wird unten in dem Lager c mit konischer Tragfläche gehalten. Unter diesem und auf dem Fußboden sind noch zwei Führungslager q vorhanden. Das im Kanal angebrachte Führungslager ist zwischen Eisenträgern u befestigt. Letztere sind in den Seitenmauern gelagert.

Bei dieser Vorrichtung ist die Drehscheibe nicht so hoch über dem Fußboden angebracht wie bei der in Bild 1 gezeigten, weil auf dieselbe höhere Hohlgläser h zur Verschmelzung der Glasränder gestellt werden. Die Höhenstellung der Drehscheiben wird nach der Höhe der Gläser, an denen die Randverschmelzung ausgeführt werden soll, eingerichtet. Die zu verschmelzenden Ränder der Gläser sollen in einer solchen Höhe liegen, daß eine leichte Übersicht der Verschmelzung möglich ist.

Auf dem Rande sind drei Flammen g erkenntlich. Man kann aber auch, je nach der Größe des Glasumfanges an der Öffnung, vier und mehr Flammen am Rande ansetzen, um das Erwärmen und Verschmelzen zu befördern. Die in der Mitte des Glases angeordnete Flamme kann auf einer Seite befindlich angenommen werden, so daß dieser gegenüber noch eine Flamme mit zur Wirkung kommt. Bei dieser Stellung können sonach vier Flammen angenommen werden. Die Brenner a, die an Zuleitungsröhren p befestigt sind, werden mit Reguliervorrichtungen versehen, durch die es ermöglicht wird, genau die Brennstoffmenge zur Ausströmung und Verbrennung zu bringen, die zur Randverschmelzung des aufgestellten Glases nötig ist.

Die Zuführungsrohre werden auch bei dieser Vorrichtung mit einem Rohr von größerer Weite, das als Füllbehälter benutzt werden kann, verbunden. Das Füllrohr wird in einer solchen Höhe angebracht, daß es die Regulierung der Brenner und Einstellung der Flammen an den Glasrändern nicht hindert. Die mit dem Füllrohr in Verbindung kommenden Zuführungsröhren können in der Höhe verstellbar angenommen werden. Werden Verschiebungen von Rohrteilen vermieden, so sind biegsame Zuführungsrohre zu be-

nutzen. Zum Aufhängen dieser Rohre können Zugvorrichtungen dienen, die eine Verstellung der Höhenlage der Rohre ermöglichen.
(Schluß folgt.)

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 24. Bläulicher Hauch an Glas. Das von mir hergestellte weiße Glas bekommt nach einigen Tagen einen bläulichen Hauch. Woran liegt das, und wie kann ich es vermeiden?

Frage 25. Schwarze Lehmglasur. Wie kann ich eine Lehmglasur für Töpfergeschirr schwarz färben?

Frage 26. Wetterbeständige Terrakotta. Ich möchte die Herstellung von wetterfester Terrakotta für Außenarchitektur aufnehmen und bitte um Mitteilung von bewährten Versätzen.

Frage 27. Blasenbildung beim Dekoreinbrennen auf Eisenemail. Mein mit Grund und zweimaligem Auftrag versehenes Blechemail ist vollkommen fehlerfrei. Gebe ich es aber zum Dekoreinbrennen nochmals in den Ofen, so bilden sich Blasen auf der Innen- und Außenseite. Ich bitte um Aufklärung, wodurch dieser Fehler hervorgerufen wird und wie man ihn beseitigen kann.

Frage 28. Krustenbildung an Ofenkacheln. Woher mag es kommen, daß sich an Ofenkacheln beim Trocknen gelbbräunliche Krusten bilden, die hauptsächlich an den Kanten auftreten. Werden die Krusten nicht durch Abreiben entfernt, so nehmen die Kacheln an diesen Stellen keine Glasur an.

Antworten.

Zu Frage 21. Blindwerden von schwarzer Schmelzfarbe. Dritte Antwort. Wenn Schmelzfarben blind aus der Muffel kommen, so denkt man zunächst an die Einwirkung von „Muffeldunst", also Dämpfen von Wasser und Kohlensäure, schwefliger und Schwefelsäure usw., die sämtlich auf die empfindlichen weichen Flüsse der Schmelzfarben einwirken können. Da Sie indessen den Fehler nur bei einer Farbe haben, können solche Dämpfe wohl kaum die Ursache sein. Es ist nur anzunehmen, daß diese in der Eigenart der Farbe selbst begründet ist. Die Zusammensetzung der Farbe ist Ihnen jedenfalls selbst unbekannt; indessen kann man wohl annehmen, daß die Farbe für Ihre Temperatur zu hart ist, zu strengflüssigen oder zu wenig Fluß enthält. Bei schwarzen Farben wird meist u. a. Chromoxyd mitverwendet, welches hochfeuerfest ist und eine größere Menge Fluß benötigt als andere Farbkörper. Wenden Sie sich daher an Ihren Lieferanten und lassen Sie sich einen weichen „Fluß" zusenden, den Sie versuchsweise der Farbe fein zumahlen: 4 Farbe : 1 Fluß, 3 Farbe : 1 Fluß usw. Sie können so bald das günstigste Verhältnis festsetzen. Wollen Sie den Fluß selbst herstellen, so fritten Sie 229 Gew.-T. Mennige, 30 Gew.-T. Quarzsand, 62 Gew.-T. Borsäure, und vermahlen Sie dieses Glas aufs feinste.

Vierte Antwort. Es ist zu untersuchen, ob die Muffelwände genügend mit einer bleireichen zähflüssigen Glasur glasiert sind. Leichtflüssige Muffelglasuren werden bald von den porösen Muffelwänden aufgesogen, und hierauf erfolgt weiter ein Aufsaugen der Flüsse, besonders der Bleiflüsse, aus denen in den meisten Fällen die Flüsse der Schmelzfarben bestehen. Wenn also die Muffelwände sehr trocken, glasurlos, erscheinen, so ist die Muffel mit einem Bleifluß gut anzustreichen und derselbe auf die Muffelwände aufzuschmelzen. Dieses Glasieren der Muffel muß aber ohne Einsatz geschehen, und es empfiehlt sich, hierbei eine höhere Temperatur anzuwenden, als sonst zum Aufschmelzen der Farben nötig ist. Glasuren zum Anstreichen der Muffel erhält man aus:

I		II
30 Mennige	oder	8 Mennige
7 Sand		1 Sand
1 Borax		1 Kaolin
		0,5 Borax

Das Erblinden, Mattwerden der Schmelzfarben kann aber auch durch zu langandauerndes Brennen hervorgerufen werden. Wenn der Brand nur allmählich und gleichmäßig bis zum Fließen der Farben betrieben wird, so erblinden dieselben leicht, indem die Flüsse entglasen. Dieser Fehler wird dadurch vermieden, daß man nach vorsichtigem Anheizen der Muffel, nach gutem Anwärmen des Einsatzes, die Temperatur rascher steigert bis zu der erforderlichen Schmelztemperatur der Farben.

Zu Frage 22. Ausbessern gerissener Steinzeugwaren. Dritte Antwort. Das Auskitten von Rissen kann entweder in der Farbmuffel geschehen durch Einschmelzen von „Fluß" oder durch Ausstreichen mit einer zementartigen Mischung, die schon kalt hart wird. Nötig ist in jedem Fall, daß die Risse nicht allzu weit klaffen, sonst hält es schwer, den Kitt für Säuren unangreifbar zu machen. Für das erste Verfahren empfiehlt sich ein Fluß, der erschmolzen wird aus 30 Marmor, 160 Mennige, 60 Quarzsand und 87 Borsäure. Das feingemahlene Glas wird mit 7 v. H. Kaolin versetzt und eingestrichen. Die Brenntemperatur liegt bei Segerkegel 017. Für das zweite Verfahren wird sirupdickes Wasserglas mit gleichen Teilen Feldspat und Flußspat und etwa 1/10 dieser Mengen Zinkoxyd fein verrieben, so daß ein zäher, gummiartiger Teig entsteht, und diese Masse wird eingestrichen. Nach dem Erhärten, das etwa einen Tag dauert, pinselt man die Oberfläche dieses Kittes noch 2—3 mal mit verdünnter (1 : 1) Salzsäure an.

Vierte Antwort. Gerissene Steinzeuggefäße, namentlich chemische Gerätschaften aus Steinzeug lassen sich nicht gut ausbessern, besonders nicht vorteilhaft. Man kann für manche Fälle wohl Risse mit guten Kitten dichten, es ist das aber nur selten angebracht, denn meist sind diese Kitte nicht dauerhaft. Säurefeste Glasuren aber in Risse von Steinzeug einschmelzen zu wollen, ohne das ganze Stück nochmals zu brennen, ist selbstverständlich nicht möglich.

Zu Frage 23. Entfernung anderer Metalle aus Zinn. Ein Verfahren, nach dem man alte Zinngeräte so reinigen kann, daß die einlegierten anderen Metalle entfernt werden und die sonst unveränderten Gegenstände aus reinem Zinn bestehen, gibt es nicht. Vermutlich wollen Sie aber aus den alten Zinngeräten reines Zinn gewinnen, das dann anderweitig verwendet werden soll. Auch hierzu kann man Ihnen kein einfaches Verfahren angeben, das jeder Laie ausführen kann. Um Zinn von anderen Metallen zu befreien, bedarf es umständlicher, verwickelter chemisch-hüttenmännischer Arbeit, zu der besondere Schmelzöfen und andere Vorrichtungen nötig sind. Je nach der Art und Menge der fremden Metalle ist auch die Arbeit zur Gewinnung des reinen Zinns vorzunehmen. Diese Arbeiten können nur von einem Fachmann mit den dazu nötigen kostspieligen Einrichtungen vorgenommen werden. Es würde den Raum des Fragekastens erheblich überschreiten, wenn man diese Verfahren hier beschreiben wollte. Außerdem würden Sie nach der Beschreibung doch nicht arbeiten können. Es bleibt Ihnen nur die Möglichkeit, die alten Zinngeräte zu verkaufen und für den Erlös reines Zinn zu kaufen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Infanterist August Staudinger, Angestellter der Porzellan- und Glashandlung Brüder Thannhauser in München.

Ofensetzermeister Richard Arthur Haase aus Limbach.

Glasmachermeister Schiller aus Sagan.

Ritter des Eisernen Kreuzes:

Wehrmann Forster, Hafner aus Rudolfzell.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Stipendien. An der k. k. Fachschule für Tonindustrie in Znaim gelangen mit Beginn des kommenden Schuljahres drei Staatsstipendien im Betrage von je 400 Kr. jährlich an Gehilfen des Hafner- und Töpfergewerbes oder der Tonwarenindustrie zur Verleihung, welche die Absicht haben, sich in ihrem Berufe an der genannten Lehranstalt als ordentliche Schüler theoretisch und praktisch auszubilden. Die diesbezüglichen stempelfreien Bewerbungsgesuche sind mit einem Heimatscheine, dem Lehrbrief oder Arbeitszeugnis über eine mindestens zweijährige praktische Betätigung in keramischen Betrieben, einem Mittellosigkeits- und Fortbildungsschulzeugnisse belegt, bis spätestens 30. Mai d. J. an die Direktion der Fachschule einzusenden.

Förderung von Kaolin und feuerfesten Tonen in Bayern. Im Jahre 1913 wurden in Bayern nach dem statistischen Jahrbuche von etwa 100 Arbeitern 80 726 t Porzellanerde im Werte von 275 600 M und von 914 Arbeitern 387 655 t feuerfeste Tone im Werte von 2 664 200 M gefördert.

Vorübergehender Ausnahmetarif für Ofenkacheln nach Ostpreußen. In den Anwendungsbedingungen wird mit Geltung vom 18. März 1916 vorgemerkt: Für Ofenkacheln von Lauf (Pegn.) nach Meißen, die von da auf dem Wasserwege nach Ostpreußen weiterbefördert werden, wird die Frachtermäßigung des Ausnahmetarifs 2r auf den bayerischen und sächsischen Staatseisenbahnen nachträglich auf besonderen Antrag gewährt. Die Anträge sind tunlichst bald nach Vollzug der Sendungen, spätestens innerhalb drei Monaten, beim Tarifamt in München oder bei der Kgl. Generaldirektion in Dresden einzureichen. Den Anträgen sind die Frachtbriefe für die Beförderung von Lauf (Pegn.) nach Meißen und die Schiffspapiere für die Verfrachtung von Meißen bis zu den Wasserumschlagsplätzen im Bereich der Kgl. Eisenbahndirektion Königsberg (Pr.) beizugeben.

Porzellanfabrik Kahla. Dem Geschäftsbericht zufolge vereinnahmte das Unternehmen in 1915 703 147 M (1 683 857). Demgegenüber erforderten Handlungsunkosten 498 363 M (681 478), Steuern und Versicherungsprämien 183 894 M (145 273), Zinsen 143 043 M (116 648). Nach Abschreibungen von 299 872 M (318 479) ergibt sich ein Verlust von 522 501 M (1914 Reingewinn 611 758 M). Dieser soll aus dem Reservefonds gedeckt werden, der danach noch mit 1 997 718 M bestehen bleibt. Das ungünstige Ergebnis wird von der Verwaltung mit dem Kriege begründet, der gerade auf die Porzellanindustrie einen ganz besonders ungünstigen Einfluß ausübe. Es war nicht möglich, die durch sehr erhebliche Preissteigerungen für fast sämtliche Rohstoffe und Kohlen wesentlich erhöhten Gestehungskosten durch eine entsprechende Erhöhung der Verkaufspreise auszugleichen. Auch die Unkosten konnten nicht im Verhältnis zum Rückgang des Umsatzes vermindert werden. Immerhin

reichten die vorhandenen Aufträge aus, um die nicht zum Heeresdienst eingezogenen Arbeiter sowie die Arbeiterinnen zu beschäftigen. Forderungen an das feindliche Ausland sind noch in Höhe von 251 398 M vorhanden. Wenn die Verwaltung hierauf auch nicht mit einem Verlust rechnet, ist doch für alle Fälle durch entsprechende Rückstellungen Vorkehrung getroffen. Über die Aussichten bemerkt der Vorstandsbericht, daß das Unternehmen für die nächsten Monate so reichlich mit Aufträgen versehen ist, daß es möglich sein wird, den Betrieb in der seitherigen Weise aufrecht zu erhalten. Eine wesentliche Besserung des Geschäftsganges und damit des Ergebnisses dürfte jedoch erst nach Beendigung des Krieges zu erwarten sein. In der Bilanz werden u. a. ausgewiesen Warenbestände mit 1 033 915 M (1 078 116), Debitoren mit 1 251 444 M (2 142 665 einschließlich 654 126 M Bankguthaben), Kreditoren mit 250 516 M (535 076) und Bankschuld mit 356 630 M (0).

Triptis Akt.-Ges. Die Gesellschaft weist für 1915 einschließlich eines Vortrages von 45 342 M (1914: 57 335) nach 179 141 M (189 824) Abschreibungen einen Überschuß von 343 375 M (395 342) aus. Der Ertrag auf Fabrikations- und Beteiligungskonto belief sich auf 594 504 M (592 505), Zinsen und Mieten erbrachten 85 171 M (119 632). Unkosten stiegen von 101 189 M auf 130 815 M. Aus dem Überschuß werden wieder 4 v. H. Dividende = 240 000 M gezahlt. 60 000 M erhält der Reservefonds II (in 1914 erhielt der Delkrederefonds 100 000 M), 43 575 M gelangen neu zum Vortrag. Im Geschäftsbericht teilt die Verwaltung mit, daß die vorliegenden Aufträge die Beschäftigung des Unternehmens auf einige Monate hinaus ermöglichen. Von der Zukunft erhoffe man wieder günstigere Ergebnisse. Aus der Bilanz sind zu nennen: Bankguthaben, Außenstände und Forderungen an die österreichischen Werke 2 591 555 M (2 620 192). Effekten und Beteiligungen stiegen von 698 000 M auf 703 340 M, Warenvorräte und Materialien erhöhten sich von 172 067 Mark auf 182 095 M. Kreditoren sind von 161 023 M auf 148 223 M zurückgegangen.

Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf. Das Jahr 1915 stand vollkommen unter dem Einfluß des Krieges und das Unternehmen war nicht in der Lage, seine Fabrikationseinrichtungen in vollem Umfang auszunutzen. Die Preissteigerungen der Rohstoffe konnten durch die Erhöhung der Verkaufspreise nicht vollkommen ausgeglichen werden. Für Kriegsunterstützung der Beamten und Arbeiter wurden 53 085 M aufgewendet. Unter diesen Umständen konnte nur ein Gewinn von 3869 M ausgewiesen werden, so daß einschließlich des Gewinnvortrages aus 1914 29 099 M zur Verfügung stehen. Die Verwaltung beantragt, von der Verteilung einer Dividende Abstand zu nehmen, aus dem Gewinn 25 000 M dem Arbeiter-Wohlfahrtsfonds zu überweisen und den Rest mit 4099 M auf neue Rechnung vorzutragen. Für das Vorjahr wurden bei einem Reingewinn von 46 180 M 6 v. H. Dividende verteilt.

Buckauer Porzellan-Manufaktur, Akt.-Ges. zu Magdeburg-Buckau. Das verflossene Geschäftsjahr 1915 verlief für das Unternehmen infolge der durch den Krieg geschaffenen Verhältnisse ungünstig. Die Porzellanfabrikation ruhte infolge Arbeitermangels fast vollständig, während die Schamottefabrikation nur unter großen Schwierigkeiten aufrecht erhalten werden konnte. Außer den üblichen und den durch die Zusammenlegung der Aktien notwendig gewordenen Abschreibungen wurden noch größere Abschreibungen auf die Warenbestände vorgenommen, um dadurch gegen spätere Ausfälle gesichert zu sein. Hierdurch und durch die zu Anfang erwähnten Verhältnisse ist nur ein Gewinn von 915 M erzielt worden, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Der Fabrikneubau in Arneburg ist soweit vorgeschritten, daß der Betrieb in einigen Wochen aufgenommen werden kann. Die Verwaltung hofft, dort auch während des Krieges genügend Arbeitskräfte zu bekommen und dadurch vorteilhafter arbeiten und die Umsätze wieder erhöhen zu können.

Kgl. Porzellanfabrik und Steingutfabrik Aluminia, Kopenhagen. Das Geschäftsjahr 1915 weist einen Rohgewinn von 665 726 Kr und einen Betriebsgewinn von 235 781 Kr auf. Der Vorstand schlug der Hauptversammlung folgende Verteilung vor: Abschreibungen 33 100 Kr, 8 v. H. Dividende 144 000 Kr, Pensionsfonds 18 000 Kr, Gewinnanteile 30 000 Kr, Übertrag auf neue Rechnung 10 680 Kr. Der Vorsitzende des „Dansk keramisk Forbund" stellte anheim, nur 5 v. H. Dividende auszuschütten und die übrigen 3 v. H. als Teuerungszulage an die Arbeiter zu verteilen. Der Vorschlag wurde jedoch abgelehnt und die Rechnungslegung des Vorstandes genehmigt. Wie der Vorsitzende des Vorstandes, Rechtsanwalt Bentzen, ausführte, stand das Jahr 1915 unter dem Einfluß des Krieges. Die Erzeugung beider Werke mußte in hohem Maße dem Bedarf angepaßt werden, und die Schwierigkeiten bei der Beschaffung verschiedener Rohstoffe machten es nötig, in technischer Beziehung neue Wege einzuschlagen. Der erste Teil des Jahres 1915 war durch große Unsicherheit gekennzeichnet, doch machte sich mit dem Vorschreiten des Jahres und namentlich in dessen letzten Monaten eine zunehmende starke Besserung bemerkbar. In Paris wurde eine neue Verkaufsstelle eingerichtet, von der man sich nach Friedensschluß die besten Erfolge verspricht. Das amerikanische Geschäft war zufriedenstellend. Auf der Weltausstellung in San Franzisko wurden beide Werke mit der höchsten Auszeichnung, dem „Grand Prix", bedacht; auch haben die Werke auf der Ausstellung gut verkauft. Der Vorsitzende, Rechtsanwalt Bentzen, und der Kassenprüfer Bevollmächtigter C. Henry Krag, wurden wiedergewählt.

Annawerk, Schamotte- und Tonwaarenfabrik Akt.-Ges., Oeslau bei Coburg. Die Gesellschaft, welche im Vorjahre die Dividende von 9 v. H. auf 4 v. H. ermäßigte, wird der Hauptversammlung für das Geschäftsjahr 1915 einen dividendenlosen Abschluß vorlegen.

Erste Schattauer Thonwarenfabriks-Akt.-Ges. (vorm. C. Schlimp), Wien. Geschäftsabschluß vom 31. 12. 1915: Einschließlich 3392,63 Kr Gewinnvortrag aus 1914 ergibt sich ein Rohgewinn von 304 910,41 Kr Es erforderten Unkosten, Steuern usw. 227 671,59 Kr; zu Abschreibungen wurden 56 731,26 Kr verwendet. Demnach ergibt sich ein Reingewinn von 20 507,56 Kr, wofür der Verwaltungsrat beantragt, 51 492,44 Kr aus dem Reservefonds hinzuzufügen und eine Dividende von 2 v. H. mit 72 000 Kr zu bezahlen. Privatbauten wurden im Jahre 1915 so gut wie gar nicht aufgeführt, zivile öffentliche Bauten nur vereinzelt, und die gesamte Militärbautätigkeit vermochte nur einen Bruchteil der Friedensbeschäftigung zu liefern. Nur die Steinzeugabteilung war mit Rohren für Barackenbauten gut beschäftigt, und auch im Straßenbau war der Ausfall nicht sehr groß; in Platten und Fliesen dagegen stockte der Absatz fast ganz. Dabei setzte sich die Teuerung der Betriebsstoffe, Fuhrlöhne usw. derart sprunghaft fort, daß die erzielten Preise für Waren und Arbeiten der Gesellschaft damit nicht Schritt halten konnten. Der Betrieb der Tonwarenfabrik konnte in sehr stark verkleinertem Umfange weitergeführt werden. Im Kaolinschlämmwerk Winau dagegen mußte der Betrieb wegen Arbeitermangels im Laufe des Berichtsjahres immer mehr eingeschränkt und schließlich eingestellt werden. Für das Jahr 1916 sind die Aussichten nicht wesentlich besser, es wäre denn, daß der Krieg im Sommer zu Ende ginge und das Unternehmen dadurch in die Lage versetzt würde, die zweite Hälfte des Jahres etwas mehr beim Straßenbau auszunützen. Andererseits hängt der Fortbetrieb ganz von der Belassung der Angestellten ab, da die Erzeugung eine weitere Einschränkung nicht verträgt.

Zettlitzer Kaolinwerke Akt.-Ges. in Zettlitz. Dem Jahresberichte ist zu entnehmen, daß die Gesellschaft naturgemäß unter den Einwirkungen des Krieges gelitten hat und der Absatz durch die Ausfuhrverbote von Kaolin und Säcken und durch den ständigen Wagenmangel stockte. Abgesehen von diesen Schwierigkeiten verlangte die Aufrechterhaltung der Betriebe durch die gestiegenen Preise für Kohle und Öle, ferner infolge der außerordentlich hohen Fuhrlöhne große Opfer, die in keinem Verhältnis zum Absatz standen. Im abgelaufenen Jahre wurden 8616 Wagen Roherde gefördert gegen 12 038 Wagen in 1914 und 17 708 Wagen in 1913. Gegen Ende des abgelaufenen Jahres erfuhr jedoch der Absatz durch die erhöhte Tätigkeit der Porzellanfabriken eine lebhafte Steigerung, es wurden neue Schlüsse zu höheren Preisen getätigt, so daß man für das laufende Jahr auf befriedigende Ergebnisse rechnen könne. Der Rohgewinn ergab einschließlich des Vortrages aus 1914 795 648 Kronen, die in voller Höhe vorgenommenen Abschreibungen betragen 334 420 Kronen, so daß sich ein Reingewinn nach Abzug der Spesen, Steuern und Zinsen von 94 331 K ergibt, der ganz auf neue Rechnung vorgetragen wurde.

Scheidhauer & Gießing Akt.-Ges., Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Hauptversammlung: 11. Mai 1916, 4 Uhr nachmittags, im oberen Saale der Städtischen Tonhalle zu Duisburg.

Karlsruhe. S. Bruckmann eröffnete Kaiserstr. 105 ein Spezialhaus für Haus- und Küchengeräte, Glas und Porzellan.

Handelsregister-Eintragungen.

Oeslau. Annawerk Schamotte- & Tonwarenfabrik Akt.-Ges. vorm. J. R. Geith. Dem Ingenieur Oswald Dieter ist Prokura in der Weise erteilt, daß die Firma von ihm gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder mit einem anderen Prokuristen gezeichnet werden kann.

Neustadt a. H. Ad. Deidesheimer Akt.-Ges., Neustadter Mosaikplattenfabrik. Die Vertretungsbefugnis des Vorstandes Heinrich Theiß ist beendigt. Der Kaufmann Heinrich Creutz ist zum Vorstand bestellt. Dem bisherigen Gesamtprokuristen Peter Uehlein ist Einzelprokura erteilt.

Taubenheim bei Meißen. Chamotte- u. Pflasterstein-Fabrik J. Hofmann & Co. G. m. b. H. Der Geschäftsführer Julius Paul Hofmann ist ausgeschieden. Der Ingenieur Arthur Baarmann ist zum Geschäftsführer bestellt.

Konkurse. Kaufmann Ernst Ludwig Paul Oelisch, alleiniger Inhaber der Glas- und Porzellanhandlung Ernst Göcke Nachf. in Dresden. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Schuricht (Dresden-A., Pillnitzerstr. 4). Anmeldefrist: 16. Mai 1916. Wahltermin: 17. Mai 1916, vormittags 10 Uhr. Prüfungstermin: 7. Juni 1916, vormittags 10½ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 16. Mai 1916.

Nachlaß des in der Schlacht bei Vitry le François gefallenen Ofensetzereiinhabers Albert Friedrich Schenderlein in Lengenfeld. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Am 15. April wurden den in der Lüsterfabrik Elias Palme in Steinschönau, beschäftigten Arbeitern Julius Engelmann, Franz Bergmeier und Franz Terme für eine zurückgelegte 25jährige ununterbrochene Dienstzeit, die ihnen von der Handels- und Gewerbekammer in Reichenberg verliehenen Medaillen und Diplome durch den Handelskammerrat Franz Friedrich Palme im Beisein des Bürgermeisters Adolf Helzel, der Inhaber der beiden Firmen Elias Palme und Kompagnie E. Palme und deren

Angehörigen, sowie der gesamten Arbeiterschaft obgenannter Firmen in feierlicher Weise überreicht.

Die Flaschennot in England. Der Mangel an Glasflaschen wird durch eine Notiz der „Birmingham Daily Post" vom 7. 4. beleuchtet, wonach sofort nach Ostern durch die Boy-Scouts in allen Häusern der Stadt die entbehrlichen Flaschen eingesammelt werden sollen; die Bewohner erhalten inzwischen die Aufforderung, durch Auslieferung der Flaschen den Handel zu unterstützen, während der Ertrag Wohltätigkeitsanstalten zugute kommen soll.

Akt.-Ges. für Glasindustrie vorm. Friedrich Siemens. Dresden. In der Aufsichtsratssitzung wurde der Geschäftsbericht des Vorstandes, sowie die Bilanz für das Geschäftsjahr 1915 genehmigt und die Dividende nach dem Vorschlage des Vorstandes auf 9 v. H. (8 v. H.) vorbehaltlich der Genehmigung der Hauptversammlung, festgesetzt.

Glashütte, vorm. Gebr. Siegwart & Co. in Stolberg. Die Gesellschaft hielt in Cöln ihre ordentliche Hauptversammlung ab, in welcher 6 Aktionäre 471 400 M Aktien mit 4744 Stimmen vertraten. Der dividendenlose Rechnungs-Abschluß für das Jahr 1915 wurde genehmigt und der Reingewinn von 22 865 M folgendermaßen verteilt: zur Rücklage 8298 M und zum Vortrag auf neue Rechnung 14 567 M. Dann erteilte die Versammlung der Verwaltung Entlastung und wählte das nach der Reihe aus dem Aufsichtsrat ausscheidende Mitglied Wilhelm von Recklinghausen (Cöln) durch Zuruf wieder. — Der Vorsitzende betonte noch, im neuen Jahr hätten sich die Verhältnisse weiterhin gebessert, nachdem Ansätze dazu schon in der zweiten Hälfte des vorigen Jahres hervorgetreten seien. Die Herstellung sei gewachsen. Die Verkaufspreise hätten sich auf der Höhe gehalten, allerdings auch die Unkosten. Die Preise für Rohstoffe stiegen noch immer; doch sei es gelungen, diese in genügenden Mengen zu beschaffen. So stünde zu erwarten, daß sich das Ergebnis günstiger gestalten und die Zahlung von Dividende wieder aufgenommen werden könne.

Sächsische Glasfabrik, Radeberg. In der am 18. dieses Monats in Radeberg stattgefundenen ordentlichen Hauptversammlung wurde der Abschluß für 1915, sowie die vorgeschlagene Verwendung und Verteilung des Rohgewinnes einstimmig genehmigt und dem Vorstande und Aufsichtsrate Entlastung erteilt. Die Dividende von 5 v. H. gelangt sofort zur Auszahlung.

Mitteldeutsche Spiegelglaswerke G. m. b. H., Brand-Erbisdorf i. Sa. Außerordentliche Gesellschafterversammlung: 1. Mai 1916 in Dresden, Grand Union Hotel, 4½ Uhr nachmittags.

Handelsregister-Eintragungen.

Linden. Neu eingetragen wurde: Deutsche Glasmaschinengesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Maschinen und Maschinenteilen der Glasfabrikation, von Glasformen und ähnlichen Artikeln und insbesondere von automatisch arbeitenden Glasblasmaschinen. Geschäftsführer: Techniker Johann Mainzer (Brühl bei Cöln) und Kaufmann Carl Rentsch (Holzminden). Stammkapital: 75 000 M. Max Kellner ist Prokura erteilt. Die Gesellschaft wird vertreten, wenn nur ein Geschäftsführer bestellt ist, durch diesen allein, wenn mehrere Geschäftsführer bestellt sind, durch zwei Geschäftsführer gemeinschaftlich, wenn Prokuristen bestellt sind, durch einen Prokuristen und einen Geschäftsführer gemeinschaftlich oder durch zwei Prokuristen. Der Sitz der Gesellschaft war bislang in Soest.

Geschwenda. Neu eingetragen wurde: Franz Schramm. Inhaber: Thermometerfabrikant Franz Schramm.

Straßburg. Bau- und Dekorationsmalerei und Glas-Firmenschilderfabrik August Schuler G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator: Dekorationsmaler Daniel Sollinger.

Berlin. Eitel & Lütgehaus, Glashandlung. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren: Hermann Eitel und Wilhelm Lütgehaus. Jeder Liquidator soll einzeln handeln können.

Bischofswerda, Sachsen. Sucker & Co., G. m. b. H., Glasfabrik. Der Glasfabrikant Gustav Hoffmann ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Der Kaufmann Willi Tschoppe ist zum Geschäftsführer bestellt worden. Die Prokura des Kaufmanns Max Malky ist erloschen.

Weißwasser. Neue Glasindustrie-Gesellschaft, G. m. b. H. Die Prokura des Walter Lieven ist erloschen.

Wien. Glashüttenwerke vormals J. Schreiber & Neffen. Die Prokura von Josef Spitzka ist erloschen.

Emailindustrie.

Westfälische Stanz- und Emaillierwerke Akt.-Ges. vorm. J. & H. Kerkmann, Ahlen i. W. Zufolge der in der letzten Hauptversammlung beschlossenen Verlegung des Geschäftsjahres umfaßt der jetzt vorgelegte Geschäftsbericht nur die sechs Monate vom 1. Juli bis 31. Dezember 1915. Bei einem Betriebsüberschuß von 1 202 902 (i. V. 1 547 999) M verbleibt nach Deckung aller Unkosten und nach 145 141 (368 374) M Abschreibungen ein Reingewinn von 157 138 (7345) M, nachdem zuvor schon 20 000 M für Kriegsgewinnsteuer zurückgestellt und 80 000 M anderen Rücklagen gutgeschrieben sind. Aus dem Reingewinn erhalten zunächst die Aktionäre eine Vergütung, die für die abgelaufene Zeit einem Jahresdividendensatz von 15 (5) v. H. entspricht, mit 101 250 M. Dem gesetzlichen Reservefonds werden 15 096 (898) M und dem Arbeiterunterstützungsfonds 10 000 (0) M überwiesen und 16 672 (6446) M auf neue Rechnung vorgetragen. Für das laufende Jahr hofft die Verwaltung, wenn der bisherige Geschäftsgang weiter anhält, wieder ein gutes Ergebnis vorlegen zu können. Die Bilanz verzeichnet an Kreditoren 497 372 (444 627) M gegenüber 1 009 026 (717 269) M Debitoren und 8603 (24 841) M Kassen- und Wechselbestand. Die Bestände in fertigen Waren sind mit 144 337 (215 983) M, an halbfertigen Waren mit 216 284 (165 822) M bewertet.

F. Küppersbusch & Söhne Akt.-Ges. in Gelsenkirchen-Schalke. In der Hauptversammlung wurde die Dividende auf 17 v. H. (13) festgesetzt. Zu dem Abschluß für 1915 bemerkte der Vorsitzende, daß das recht befriedigende Ergebnis dazu benutzt worden sei, um die inneren und die offenen Reserven besser auszustatten. Man müsse bemüht sein, durch reichliche Rückstellungen auf lange Jahre hinaus eine gute Dividende zu sichern. Gegenwärtig habe die Beschäftigung in Kriegsmaterial etwas nachgelassen. Dagegen sei die Beschäftigung in Friedensmaterial noch erheblich und für lange Zeit ausreichend. Auch würde diese nach Friedensschluß erst recht einsetzen. Für den durch Tod aus dem Aufsichtsrat ausgeschiedenen Geheimrat Klönne wurde neu gewählt Bankdirektor Oskar Schlitter von der Deutschen Bank, Berlin. Eine Ersatzwahl für das verstorbene Aufsichtsratsmitglied, Bergwerksdirektor Starck, Düsseldorf, wurde nicht vorgenommen.

Verschiedenes.

Dritte Kriegsanleihe. Die Zwischenscheine für die 5prozentigen Schuldverschreibungen des Deutschen Reichs von 1915 (III. Kriegsanleihe) können vom 1. Mai d. Js. ab in die endgültigen Stücke mit Zinsscheinen umgetauscht werden. Der Umtausch findet bei der „Umtauschstelle für die Kriegsanleihen", Berlin W 8, Behrenstr. 22 statt. Außerdem übernehmen sämtliche Reichsbankanstalten mit Kasseneinrichtung bis zum 22. August d. Js. die kostenfreie Vermittlung des Umtausches. Die Zwischenscheine sind mit Verzeichnissen, in die sie nach den Beträgen und innerhalb dieser nach der Nummernfolge geordnet einzutragen sind, während der Vormittagsdienststunden bei den genannten Stellen einzureichen. Vordrucke zu den Nummernverzeichnissen sind bei allen Reichsbankanstalten erhältlich. Firmen und Kassen haben die von ihnen eingereichten Zwischenscheine in der rechten Ecke oberhalb der Stücknummer mit ihrem Firmenstempel zu versehen.

Türkischer Zolltarif. Der neue türkische Zolltarif tritt bekanntlich erst Mitte September d. J in Kraft, und zwar gedenkt die türkische Regierung vorher noch auf Grund desselben Handelsverträge mit den verbündeten Staaten abzuschließen. Unter diesen Umständen erscheint es dringend erwünscht, daß mit aller Beschleunigung die Wünsche der deutschen Geschäftswelt dazu eingeholt und vorgearbeitet werden, um unseren Unterhändlern als Unterlage zu dienen. Wie der Handelsvertragsverein hört, sind auch schon in einzelnen deutschen Bundesstaaten die wirtschaftlichen Vertretungen hierauf aufmerksam gemacht worden mit dem Anheimstellen, sich beizeiten mit dem Gegenstand zu beschäftigen, da sie seinerzeit vielleicht mit unverhältnismäßig kurzer Frist zur Berichterstattung darüber aufgefordert würden. Ein rechtzeitiges Eintreten in die Angelegenheit erscheint desto dringlicher, als es sich im vorliegenden Falle ja nicht um bloße Abänderung eines von früher bekannten Tarifs handelt, sondern um die ganz neue erstmalige Aufstellung eines ins einzelne gehenden Tarifs an Stelle der bisherigen Erhebung eines einheitlichen Wertzolles. Die deutschen Exporteure werden daher vor etwas völliges neues gestellt werden und dürften, ehe sie Anträge für den künftigen Handelsvertrag stellen können, meist wohl erst eingehend mit ihren Vertretern und Geschäftsfreunden in der Türkei die Ansichten austauschen müssen, wie sich unter den neuen Verhältnissen die Absatzaussichten für die verschiedenen Warenarten gestalten. Einer Bearbeitung des Gegenstandes steht aber vorläufig noch das Hindernis entgegen, daß es noch gar keine deutsche Ausgabe des neuen türkischen Tarifs gibt. Die sehr vereinzelten Abdrucke des Tarifs in französischer Sprache, die hier und da vorliegen, genügen natürlich dem Bedürfnis nicht im entferntesten. Was aber in deutscher Sprache bisher in der Öffentlichkeit bekanntgegeben ist, sind nur völlig unzureichende Auszüge in der Tagespresse. Der Handelsvertragsverein hat daher dem Reichskanzler die Bitte unterbreitet, für möglichst baldige Veröffentlichung einer genauen amtlichen Ausgabe des neuen türkischen Tarifs in deutscher Sprache Sorge zu tragen.

Gründung einer Handels-Auskunftei-Vereinigung. In Hamburg wurde von führenden Firmen Deutschlands eine „Handels-Auskunftei-Vereinigung" auf gemeinnütziger Grundlage gegründet. Die neue Vereinigung bezweckt die Erteilung von Kreditauskünften und Auskünften handelswirtschaftlicher Art an ihre Mitglieder, die sich aus den Kreisen des Handels, der Industrie, der Finanz, des Gewerbes, des Bergbaues, der Schiffahrt und der Landwirtschaft zusammenschließen. Die Geschäftsstelle der „Handels-Auskunftei-Vereinigung" befindet sich in Hamburg (Levantehaus).

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische-Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* **können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.**

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Mehrere Porzellan- od. Emaillepacker

werden sofort in dauernde Beschäftigung aufgenommen.

Vereinigte Emaillierwerke Rhenania, Düsseldorf, Linienstraße 68.

Former f. Fayencefiguren

für sofort gesucht.

Friedrich Goldscheider, Leipzig, Neumarkt 9-19.

Große Steingutfabrik Norddeutschlands sucht

tüchtigen branchekundigen Expedienten

für dauernde Stellung, bei gutem Einkommen sofort oder später. Angebote unter **R P 2846** an die Keram. Rundschau, Berlin NW 21.

Einige geübte

Isolatoren-Dreher

bei einem Wochenverdienst von mindestens **40 Mark** für dauernde Beschäftigung zum sofortigen Eintritt gesucht. Angebote unter **R O 2837** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Meister gesucht, Dauerstellung,

für chem. Großbetrieb nach Süddeutschland. Brenn- oder Ofenmeister der keramischen, Glas- oder Porzellanindustrie, welche auch Verständnis für maschinelle Anlagen haben, wollen sich mit Angabe der bisherigen Tätigkeit und Gehaltsansprüchen melden.

Bayerische Stickstoff-Werke A.-G., Betriebsleitung, Trostberg Ob.-Bay.

Größere Porzellanfabrik der Geschirrbranche sucht zum sofortigen Antritt einen tüchtigen

Brenner

für Öfen mit überschlagender Flamme und ferner je einen tüchtigen

Ofeneinsetzer und Einfüller

bei gutem Verdienst für dauernde Beschäftigung auch nach dem Kriege. Angebote unter **R Q 2847** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Für unsere Abteilung elektrotechnischer Stanzartikel suchen wir einen durchaus zuverlässigen

Putzmeister sowie einen **Glasurmeister,**

welcher in Fabriken unserer Branche gleiche Stellungen schon bekleidet hat und in der Lage ist, ein größeres Personal anzuleiten. Für den Posten eines Putzmeisters wird ein gelernter Maler bevorzugt. Angebote mit Zeugnisabschriften, ferner mit Angabe der Familien- und Militärverhältnisse sowie der Gehaltsansprüche und des evtl. Eintritt-Tages erbeten an

Porzellan-Industrie-Aktiengesellschaft Berghaus, Auma i. Thür.

Modelleinrichter

zugleich Formengiesser

bei hohem Lohn für sofort gesucht.

Porzellanfabrik Windischeschenbach, Bayern.

Wir suchen für sofort mehrere

Former für Simszeug

bei dauernder Stellung und Reisevergütung.

Großherzogliche Majolika-Manufaktur, Karlsruhe i. B.

Wir suchen für sofort

mehrere Majolika-Maler

in dauernde Stellung.

Großherzogliche Majolika-Manufaktur, Karlsruhe i. B.

Ein Modelleur

und

ein Gipsformer

für dauernde Arbeit gesucht

Heidelberger Ofenfabrik Jean Heinstein, Heidelberg.

Emailliermeister,

tüchtige Kraft, auf dem Gebiet des Emaillierverfahrens durch und durch bewandert, energisch und mit Verständnis für die Leitung des Emaillierwerkes, gesucht. Angebote mit ausführlicher Beschreibung der Laufbahn und Zeugnisabschriften, Gehaltsansprüchen und Eintrittstermin an

Herdfabrik u. Emaillierwerk G. m. b. H., Darmstadt.

Gesuchte Stellungen.

Tüchtiger Keramiker,

zuverlässige, erprobte Kraft, über 20 Jahre Direktor großer Werke, militärfrei, auch gründlich erfahrener Kaufmann, sprachenkundig, **sucht** für bald oder später

leitende Stelle

in einer **Porzellan-** oder **Steingutfabrik** (auch Wandplatten und sanitäre Artikel). Anfragen erbeten unter **R O 1588** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Tüchtiger Maler, 40 Jahre alt, Österr., verheiratet, welcher in allerfeinsten Blumen, figürlichen und landschaftlichen Malereien auf Porzellan, besonders auch im Staffieren von guten Figuren eingearbeitet ist, auch in Pfeifenköpfen und Glasmalerei sowie Kolorit, Aquarell-, Öl- und Kaltmalereien auf Holz, Glas, Ton usw. bewandert ist, über kaufmännische Kenntnisse (amerik. Buchführ.) verfügt, sucht als

Leiter oder Obermaler

entsprechende dauernde Anstellung. Gefl. Anträge unter **R M 1586** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21 erbeten.

Ein Töpfer,

welcher bewandert ist in der Herstellung altdeutscher und Beguß-Glasuren, im Glasieren und Brennen selbständig, sucht Stellung als Glasierer oder Werkmeister. Derselbe hat bereits solche Posten bekleidet und ist militärfrei. Angebote unter **R Q 1590** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 18.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 4. Mai 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Töpferei-Berufsgenossenschaft,

Sektion III.

Zu der am

Dienstag, den 30. Mai 1916, vorm. 11½ Uhr
in Altwasser, „Hotel Villa Nova"

stattfindenden ordentlichen

Sektions-Versammlung

werden die Mitglieder gemäß §§24, 28 des Statuts ergebenst eingeladen.

Tagesordnung:

1. Geschäftsbericht.
2. Abnahme der Jahresrechnung für 1915.
3. Wahl der Rechnungsrevisoren für 1916.
4. Feststellung des Etats für 1917.
5. Beratung und evtl. Beschlußfassung über Anträge, welche von Sektions-Mitgliedern bis zum 23. Mai cr. bei dem Vorsitzenden eingereicht werden.

Neu-Altwasser, Post Altwasser, Schl., den 1. Mai 1916.

Der Vorstand
der Sektion III der Töpferei-Berufsgenossenschaft
Egmont von Tielsch, Vorsitzender.

Albert Roux †.

Wie beim Kriege im Felde draußen hängt auch im beständigen wirtschaftlichen Kampfe der Erfolg der Führer von der Art und Zuverlässigkeit ihrer ausführenden Helfer und Mannschaften ab. Einer unserer ältesten feinkeramischen Führer hat seinen treuesten langjährigen Helfer, in weiteren Kreisen dieses Gewerbes bekannt und geschätzt, plötzlich verloren. Albert Roux, dessen liebes Gesicht diesen Nachruf schmückt, Geschäftsführer und zweiter Vorstand der Firma Max Roesler, Feinsteingutfabrik Akt.-Ges. in Rodach, ist infolge eines Schlaganfalls am 7. April ds. Js. in seinem 56. Lebensjahre gestorben. Wohl infolge der Überanstrengungen, die dieser Krieg auch den Kämpfern zu Hause auferlegt, und seiner Bemühungen, seinen alten Chef zu entlasten, ihm namentlich allen Ärger fern zu halten. Auch er gehört zu den gefallenen Helden, denen wir nicht genug Dank und Ehre erweisen können.

Sein Lebensgang war einfach und schlicht, wie sein ganzes Wesen. Geboren am 8. Dezember 1860 in Wernigerode, erhielt er seine kaufmännische Ausbildung in demselben Kolonialwarengeschäfte in Eisenach, in dem schon sein Vater gelernt hatte. Anfang September 1883 trat er in der damals von Direktor Max Roesler geleiteten Wächtersbacher Steingutfabrik in Stellung. Daselbst zunächst im Kontor und Magazin tätig, wurde er dann Reisender dieser Firma. Im Jahre 1889 machte er sich mit einem Tapisseriegeschäft in seiner Vaterstadt selbständig und verheiratete sich mit Fräulein Hedwig Dreispring aus Jena. Als sein früherer Direktor und keramischer Lehrmeister die Fabrik in Rodach in Betrieb gesetzt hatte, half er ihm zeitweilig bei der Einführung seiner Erzeugnisse, bis er dann sein eigenes Geschäft verkaufte und Anfang Juni 1897 ganz in die Dienste der neuen Fabrik trat und nach Rodach übersiedelte. Hier hat er als erster Beamter der neuen Unternehmung rastlos an deren allmählichem Aufstieg mitgearbeitet, die rechte Hand und der getreue Ekkehard seines 20 Jahre älteren Chefs.

Der allezeit freundliche und hilfsbereite, so liebenswürdige wie gerechte und tüchtige Mann wird allgemein betrauert; am tiefsten von seinen Lieben, mit denen er das glücklichste Familienleben führte, denen er die Sonne im Hause war, nicht minder aber von der weiteren Familie der Arbeitsgemeinschaft in der Fabrik, die durch sein plötzliches Abscheiden einen unersetzlichen Verlust erlitten hat. An rastlosem Fleiß, an Zuverlässigkeit und Gewissenhaftigkeit, an Treue, an voller Hingabe zur Pflichterfüllung war und bleibt er ein beständiges leuchtendes Vorbild. Er war allen Beamten und Arbeitern der Fabrik ein ebenso tüchtiger Führer wie freundwilliger fürsorglicher Berater und guter Kamerad, dem Unternehmen selbst eine außerordentlich wertvolle fördernde Kraft. Er war kein Rufer im Streit, aber einer der stillen, nachhaltigen Kämpfer für die sieghafte Vorwärtsentwicklung unseres Gewerbes. Möge er durch Gedenken und Beispiel der Schutzengel seiner ihn betrauernden Werkstätten bleiben, als der er sich während seines lebendigen Wirkens immerdar bewährt hat.

Modelleinrichten und Formengiessen in der Tonindustrie.

Es unterscheiden sich in der Tonindustrie zwei Arten von Modelleinrichtern, solche für Drehmodelle und solche für figürliche Modelle, in beiden Fällen aber erfordert ihre Tätigkeit alleräußerste Genauigkeit bei der Bearbeitung von Mutterform und Arbeitsmodell.

Der Modelleinrichter für Drehmodelle erhält das einzurichtende Modell von dem Scheibenmodelleur gewöhnlich schon in allen Teilen zerlegt, also fertig zum Einrichten und Abgießen. Meistens hat man bei den Drehmodellen nur wenige Teile, den Hauptteil: „Waschschüssel, Kanne, Dose, Tasse, Blumenkübel usw." und die Nebenteile: „Henkel, Knöpfe, Deckel u. a. m." Nachdem die einzelnen Teile eines Gegenstandes leicht schellackiert und eingefettet sind, macht man eine Schonung von Ton auf den offenen Teil des Modelles, die auch gleichzeitig die Scherbenstärke anzeigt, stellt den Hauptteil, sagen wir einen Blumenkübel, umgekehrt (also mit der Schonung) auf die Drehscheibe so auf, daß er ganz gerade läuft (rundiert), oder wie der Fachmann sagt, „nicht mehr schlägt". Hierauf befestigt man den Kübel mit Tonpatzen gut auf der Drehscheibe. Jetzt wird zuerst der Keil für das Bodenstück angefertigt. Man legt dazu um den Boden des Kübels einen kleinen Tondamm und gießt in diesen eine Schicht Gips. Die Höhe der Schicht richtet sich nach der Größe des Gegenstandes; beachten wolle man hierbei, daß diese Schicht so stark sein muß, daß ein Durchbrechen derselben nicht leicht möglich ist. Nachdem der Gips etwas gebunden hat, wird der Tondamm entfernt und das Bodenstück noch im halbweichen Zustande konisch zugeschnitten und zwar von der Kante des Bodenrandes nach oben zu. Anschließend daran dreht man das Bodenstück an der Seite und auf der oberen Fläche sauber ab und schneidet 3—5 Zapfen ein. Die Zahl dieser Zapfen richtet sich nach der Größe des Gegenstandes und nach der Zahl der erforderlichen Keilstücke, die er bekommen soll. Die Zapfen werden gewöhnlich in einer ungleichmäßigen Zahl von ovalen oder eckigen Kerbschnitten ausgeführt, damit später die Keilstücke leichter aneinander gefügt werden können.

Ist diese Arbeit sauber verrichtet, so wird das Bodenstück eingefettet und ein geölter Pappestreifen um den Kübel gelegt, damit man die Keile gießen kann. Die Keile selbst werden verschiedenartig hergestellt, einmal durch Durchschneiden mit Draht, oder auch, indem man die Keile nacheinander anschließend in die dazu hergestellten Mäntel eingießt. Bei der ersteren Behandlung werden, bevor man den Pappestreifen um den Kübel legt, die Abteile für die Keilstücke durch einen dünnen Blumendraht festgelegt. Dieser ist oben und unten etwas länger und wird durch leichtes Eindrücken in das Modell von diesem festgehalten. Wenn nun der Gips bis an die obere Fläche des Bodenstückes eingegossen ist und der Gips etwas angezogen hat, so faßt man jeden der Drähte einzeln oben und unten an den herausstehenden Enden und schneidet die Keile gerade (senkrecht) durch. Die Keile werden dann ebenfalls wieder konisch nach oben abgedreht. Werden die Keile so hergestellt, daß jeder von ihnen sich durch Zapfen mit den anderen verbindet, so muß man z. B. bei 4 Keilen erst die beiden sich gegenüber liegenden gießen, sauber zuschneiden, Zapfen einkerben und alles einfetten. Dann erst gießt man die beiden anderen. Wenn nun der Gips bei allen 4 Keilen gleichmäßig hart ist, so werden sie abgedreht wie bei den mit Draht geschnittenen. Jetzt ist nur noch der Mantel zu gießen. Der Mantel umschließt gewöhnlich nur das Bodenstück und die Keile, letztere nicht einmal ganz, damit sie leichter aus dem Mantel genommen werden können. Man legt, um dieses zu erreichen, eine 1—2 Finger breite und ebenso hohe Tonwulst auf der Drehplatte um die Keile, dreht sie sauber ab und fettet sie ein, dann wird wieder ein Pappestreifen um die Tonwulst gelegt, der etwas höher ist als die Keile mit dem Bodenstück. Neu gießt man den Mantel und dreht ihn an der Seite und oben gut ab, so daß er vollständig gerade und in der Wage läuft. Wenn dieses fertig ist, wird das Ganze von der Drehscheibe abgehoben und mit dem Boden nach unten auf die Scheibe gestellt. Man nimmt nun die Tonwulst fort, hebt Keile, Bodenstück und Modell aus dem Mantel heraus, putzt alle Teile sauber nach, und die Modellform ist jetzt fertiggestellt.

Die Nebenteile zu einem Kübel sind gewöhnlich kleiner und auch einfacher einzurichten als die Hauptteile. Henkel z. B. legt man genau zur Hälfte sauber in ein Tonbett, bringt zwei oder mehrere Zapfen an, legt einen Pappestreifen um das Ganze und gießt dann die eine Hälfte der Form. Wenn der Gips ziemlich erhärtet ist, nimmt man den Pappestreifen fort, dreht das Ganze um, entfernt das Tonbett und die Tonzapfen, schneidet alles sauber nach und fettet die andere Hälfte des Modells und die daran stoßenden Flächen wieder gut ein. Der Pappstreifen wird um die erste Hälfte gelegt, um nun die zweite Hälfte darauf gießen zu können. Wenn der Pappestreifen abgenommen ist, wird das Äußere der Form mit der Ziehklinge gleichmäßig abgezogen. Ist der Gips erhärtet, so wird, wie bei dem Hauptteil, die Form geöffnet, das Modell herausgenommen und alles nachgeputzt. Nachdem nun Haupt- und Nebenteilformen sauber ausgewaschen sind, werden sie leicht schellakiert und eingefettet, und jetzt wird das eigentliche Arbeitsmodell eingegossen. Zu beachten ist hierbei, daß die Keile usw. genau passend in den Mantel eingesetzt sind. Bei den Nebenteilen wird jede Formhälfte ein Arbeitsmodell für sich. Sind die Arbeitsmodelle eingegossen und vollständig erhärtet, so werden Mantel, Keile, usw. vorsichtig abgenommen und der Scheibenmodelleur arbeitet die Modelle gut nach. Die Modelle werden dann gefirnist, schellackiert und getrocknet. Der Modelleinrichter hat nun nur noch in den Mantel Löcher zu bohren, durch welche dauernd die Keile und das Bodenstück eingegossen werden können, ferner den Mantel innen zu schellackieren, dann kann alles dem Formengießer zur weiteren Arbeitsleistung übergeben werden. (Schluß folgt.)

Glasrand-Verschmelz-Flamme.

Zivil-Ingenieur Carl Wetzel †.

(Schluß von S. 108.)

Die zur Verwendung kommenden Stichflammen bewirken eine schnelle Erhitzung an der Stelle, wo sie mit dem Glase in Berührung kommen. Sie werden in der Form gegen die Glasrandflächen bewegt, daß sie zur Erhitzung der Randstellen voll ausgenutzt werden. Es wird aber nötig, daß die Flammen in der Stärke erzeugt werden und mit der Glasrandfläche in Berührung kommen, die der Breite der Verschmelzfläche entspricht. Wird der zur Verschmelzung kommende Glasrand nicht in der vollen Breite von der Flamme getroffen, so bleiben gewöhnlich die äußeren Seiten des Randes in der Verschmelzung und Glättung zurück, wenn die Flamme genau in der Mitte der Verschmelzfläche zur Einwirkung kommt. Dabei ist noch eine Verbreitung der Flamme beim Auftreffen auf der Verschmelzfläche nach beiden Seiten erkenntlich, die zur Erzielung einer gleichmäßigen Erhitzung der Randbreite zu berücksichtigen ist. Die an den Seiten des Glasrandes antreffenden Flammen sollen ebenso die zur Verschmelzung und Glättung der Fläche nötige Stärke erhalten. Diese kann nach der Dicke des Glasrandes mit der Reguliervorrichtung bestimmt werden. Mit dieser Regulierung ist zugleich die Höhe oder Länge der Flamme verstellbar.

Es werden Rund-, Flach- und Doppelbrenner hergestellt. Auch sind Brenner zur Erzeugung einer dreifachen Flamme verwendbar. Da mit diesen Vorrichtungen verschiedene Flammenstärken zu erzeugen sind, so werden nur in besonderen Fällen andere Flammenerzeuger zur Verwendung kommen. Auch verbesserte Vorrichtungen werden in Betrieb gestellt. Bei diesen Vorrichtungen wird eine große Dauerhaftigkeit der Brenner zu ermöglichen gesucht.

Bild 3.

Die zu diesem Zwecke hergestellten Kreuzbrenner sind zur Erzeugung von Gasflammen bestimmt; sie werden aber auch bei Verwendung flüssiger Brennstoffe benutzt werden können, sobald die Zuführung des Brennstoffes soweit zu regeln ist, daß nur soviel Brennstoff an die Mündung des Brenners gelangt, wie die Flamme verbraucht. Bei abwärts gerichteter Stellung der Brenner ist die Zuführung der nötigen Brennstoffmenge an die Flamme beson-

ders zu berücksichtigen. Die Zuführung flüssiger Brennstoffe an die Flammen wird durch Einstellung eines Leitungsmittels, sogenannte Dochte, Bänder oder dergl. erleichtert. Die Kreuzbrenner erfordern aber besonders hergestellte Mittel, damit auch in der Mitte der Flamme dieselbe Brennstoffzuführung wie an den Seiten erfolgt. Kommen vier Bänder zur Einführung, so müssen diese in der Mitte des Brenners zusammentreffen. Sie können aber auch eine für die Kreuzbrenner passende Verbindung erhalten.

Auch Rundbrenner können dieselbe Leistung in der Erwärmung der Glasränder bieten. Bei einem Rundbrenner kann eine spitze Flamme erzeugt werden, die, soweit sie die Glasrandfläche nicht vollständig berührt, die nötige Verbreitung durch Näherstellung des Glasrandes bekommt. Auch die Flamme kann näher an den Glasrand gebracht werden. Eine Verbreiterung der Flamme durch stärkeres Auftreffen auf die Glasfläche wird aber nur bei dicken Rändern nötig. Und da eine solche Flamme in ihrem Umfange die Glasrandfläche berührt, so wird sie beim Verschieben des Glases die Fläche soviel wie mit zwei hintereinander zur Einwirkung kommenden Strahlen erwärmen. Die mit einem Rundbrenner erzeugte Flamme kann aber am Ende und auf der Glasrandfläche in voller Form zur Einwirkung gebracht werden. Sonach kann die mit dieser Flamme berührte Glasrandfläche eine gleichmäßige Erhitzung, Verschmelzung und Glättung bekommen.

Die zur Verwendung kommenden Flachbrenner werden zur Ausnutzung der Flamme der Länge nach mit der Glasrandfläche in Berührung gebracht. Bei runden Gläsern ist es zweckmäßig, die Flamme in der Breite einzustellen, daß sie auch an der vorderen und hinteren Seite mit der Randfläche in Berührung kommt. Die Flachbrenner erhalten bei dieser Einstellung eine Brennweite, die zur Erzeugung einer flachen Flamme für die zur Verschmelzung

Bild 4.

kommende Glasdicke genügt. Die Ausnutzung größerer Flammenbreiten in der Länge des Glasrandes ist noch durch Herstellung einer bogenförmigen Öffnung im Brenner zu ermöglichen. Wie aber zu erkennen, kann von der Herstellung bogenförmiger Öffnungen abgesehen werden. In solchen Fällen können Flammen hintereinander zur Verwendung kommen.

Die Doppelbrenner sind so eingerichtet, daß zwei Flammen hintereinander entstehen. Durch Zusammenführung dieser Flammen kann eine lange Flamme erzeugt werden. Durch die Doppelflamme wird bei Umdrehung des Glases die Erwärmung des Randes befördert. Da man die Gläser allmählich auf die Verschmelztemperatur erhitzt, so kann auch bei dieser Vorrichtung die Umdrehungsgeschwindigkeit erhöht werden. Zum Erwärmen dünner Glasränder sucht man zur besseren Ausnutzung der Wärme spitze Flammen zu verwenden.

Die Flammen, die in eine Spitze auslaufen, können bei Glasrändern von breiterer Fläche durch Näherführung und Anstauung in die vorhandene Breite gebracht werden. Diese Flammen sind, da man sie in allen Stärken erzeugen kann, fast in allen Fällen zu gebrauchen. Nur bei umgebogenen breiten Rändern, die nach dem Glattschliff noch durch Verschmelzwärme geglättet werden sollen, können andere Flammen zur Einstellung kommen.

Die Flammen werden ferner in anderen Strömungsrichtungen zur Verwendung gebracht. Die Einwirkung derselben wird auch bei der wagerechten Stellung gegen die Glasrandfläche in voller Stärke erreicht. Eine Verminderung der Stromstärke durch den entstehenden Luftdruck wird selten bemerkt werden.

Bei aufrechtstehenden Flammen sind die Gläser mit den zu verschmelzenden Rändern nach unten gerichtet. Bei diesen Vorrichtungen wird die Wärme mehr durch den entstehenden Luftdruck in die Hohlgläser bewegt. Die Warmluftbewegung im Glase kann zur allmählichen Erwärmung des Glasrandes beitragen. Bei dieser Flammenstellung sind die Gläser an der Drehvorrichtung zu halten. Da man die zur Verschmelzung zu bringenden Glasrandflächen nach unten zur Einstellung bringt, so ist die Festhaltung der Gläser nach ihrer Stellung herzustellen. Wie zu ersehen, werden nach unten konisch geformte Gläser nur durch Klemmvorrichtungen gehalten. Sind sie nicht mit Rändern zum Festhalten oder Auflegen versehen, so wird ihre Befestigung über der Flamme erschwert. Vorhandene Verzierungen an den Umfangsflächen der Gläser können zum Festhalten an den Drehvorrichtungen benutzt werden. Bild 3 zeigt eine Vorrichtung, bei der das Hohlglas a über den Flammen s angebracht ist. Das Glas wird bei dieser zwischen Andruckflächen w an der am Umfange angebrachten Verzierung k festgehalten. Die Flammen werden durch die durch Schrauben q verstellbaren Verschlüsse, die unterhalb der Brenner n angebracht sind, geregelt. Die Zuleitungsrohre v sind mit dem Füllrohr p verbunden. Sind die Gläser am Umfange einer Drehscheibe befestigt, so ist es zweckmäßig, das Rohr p unter der Drehscheibe anzubringen. Die Zuleitungsrohre v werden in diesem Falle seitwärts abgebogen. Die Flammen sind durch die schräg eingestellten Brenner in der Richtung der Glasform gegen die Randfläche gerichtet. An beiden Seiten der Vorrichtung können die elastischen Andruckflächen durch Druckstäbe m oder dergl. von dem Glase abgezogen oder gegen dasselbe vorgeschoben und angepreßt werden.

Da große Gläser in dieser Stellung nicht in der Mitte einer Drehscheibe eingestellt werden können, so müssen sie am Umfange der Scheibe Befestigung erhalten und durch eine besondere Vorrichtung in Umdrehung gesetzt werden.

Die Umdrehungsvorrichtungen der Gläser am Umfange der Drehscheibe können durch den Umtrieb der Drehscheibe in Umdrehung gesetzt werden. Zu diesem Zwecke wird die Drehscheibe am Umfang mit einem Zahnrad versehen, das mit den Rädern der am Umfange der Drehscheibe angeordneten Gläserdrehscheiben in Eingriff gebracht werden muß. Diese Gläserdrehscheiben sind aber, da man die Gläser nicht aufsetzen und auch nicht in der Mitte mit dem Rande nach unten einstellen kann, an der unteren Seite mit einer Vorrichtung zu versehen, um die Gläser leicht zwischen die elastischen Halteflächen bringen und mit diesen befestigen zu können. Es zeigt sich, daß bei dieser Vorrichtung die Gläserdrehscheibe an der unteren Seite frei hängen muß; bei dieser ist die hängende Lagerung an der oberen Seite anzubringen. Die Stäbe m mit daran befestigten elastischen Halteflächen w sind mit der über dem Glase a angebrachten Drehscheibe derart verbunden, daß es möglich ist, das Glas an einer Seite der Drehvorrichtung befestigen und abnehmen zu können.

Besteht die Drehvorrichtung aus einem Ring von genügender Breite, der mit zwei oder drei Hängeeisen an der darüber angebrachten Drehscheibe verbunden ist, so kann das Glas mit dem aufklappbaren Verschlußstück des Ringes einseitig den nötigen Andruck zum Festhalten bekommen. Auf der entgegengesetzten Seite des Ringverschlußstückes befindet sich der andere Teil der elastischen Halteringfläche. Der andrückbare Haltering ist in der Größe des Glasumfanges einzustellen. Er wird ausgewechselt, wenn ein Glas von anderer Größe zur Einstellung kommt. Bei Massenbearbeitung von Gläsern werden die Haltevorrichtungen selten gewechselt.

Sind andere Verzierungen an der Umfangsfläche der Gläser vorhanden, so müssen die Halteflächen nach diesen eingerichtet werden. Schon bei wenig vorstehenden oder eingedrückten Verzierungen wird leicht ein fester Halt des Glases erreicht. Gläser ohne Verzierung mit glatten Umfangsflächen erfordern zu ihrer Festhaltung größere Halteflächen. Zur Festhaltung der Gläser, die oben weiter als unter sind, werden breitere Halteflächen nötig. Ist das Festhalten der Gläser mit glatter Umfangsfläche mit diesen Vorrichtungen nicht gut zu erreichen, so sind andere Vorrichtungen zur Verwendung zu bringen.

Man kann auch die Gläser feststellen und die Flammen in Umdrehung setzen. Bei Feststellung der Gläser in einem Ringlager über den Flammen werden die Flammen am Umfange einer Drehscheibe angebracht. Dieselben sind verstellbar einzurichten, damit man Gläser von verschiedener Weite mit den in Umdrehung gesetzten Flammen zur Erhitzung des Randes in Berührung bringen kann. Da bei diesen Vorrichtungen für jedes Glas eine Drehscheibe gebraucht wird, kann man die Verstellung der Flammen unberücksichtigt lassen und auswechselbare Drehscheiben verwenden.

Der Brennstoff wird unter der Drehscheibe zugeführt. Und damit die Brennstoffzuführung nicht durch die Umdrehung der Scheibe gehindert wird, erhält die Drehscheibe ein stehendes Rohr als Welle. Die Rohrwelle wird auch durch das untere Lager geführt und mit der Zuleitung verbunden. An der Drehscheibe kann die Brennstoffzuführung an die Brenner verschieden zur Ausführung kommen. Die schräg gegen die Glasrandfläche gerichteten

Flammen sollen die Wärme an beiden Seiten des Glasrandes und an der Umfangsfläche gleichmäßig zur Verteilung bringen. Man kann aber die Flamme bei dieser Vorrichtung nach Erfordernis auch senkrecht einstellen.

Bei wagerechter Einstellung der Flammen a gegen das Glas w wird der Brennstoff, wie Bild 4 zeigt, durch die hohle Welle n zugeführt. Am hinteren Ende der Vorrichtung ist die Welle mit einem senkrecht gestellten Zuführungsrohr m durch Kapseldichtung c verbunden. In der verdichteten Kapsel ist die Welle drehbar. Das senkrechtstehende Zuführungsrohr kann auch aufrecht, schräg oder senkrecht nach oben gerichtet werden, also dorthin, wo der Füllbehälter aufgestellt werden muß, um die nötige Verbindung mit diesem herstellen zu können. An der Rückseite der Drehscheibe v sind Zuführungsrohre s angebracht, die mit der hohlen Welle verbunden sind. Am Umfange der Drehscheibe sind diese Rohre durch die Scheibe geschoben. Die Brenner k sind am vorderen Ende der Zuführungsrohre befestigt.

Die Umdrehung der Scheibe v mit den Zuführungsrohren, Brennern und Flammen erfolgt durch eine an der Welle befestigte Antriebsscheibe h, neben welcher eine Losscheibe q angeordnet ist, um den Treibriemen bei Ausrückung des Betriebes auf diese leiten zu können. Die Antriebswelle mit Riemenscheiben liegt in Lagerungen z, die auf Lagerständern p angebracht sind. Die Ständer erhalten auf dem Fußboden o Befestigung.

Das Glas wird, damit es zum Verschmelzen des Randes eine sichere Lage bekommt, auf Ständer t gelegt, die auf dem Fußboden befestigt sind. Die Auflagerung der Gläser erfordert passende Formen, die man zwischen den Ständern oder auch auf diesen anbringen kann. Man kann diese Lager aus Draht, Holz- oder Eisenstäben herstellen. Damit das Glas beim Auflegen nicht hart auftrifft, werden die Stäbe mit Webstoff umwickelt. Draht und Flacheisenstäbe lassen sich bekanntlich leicht in die erforderliche Form biegen. Ferner sind Lagerformen aus Tonmasse herstellbar, die, um weiche Lager zu schaffen, mit feinem Sande belegt werden. Auch diese Formen können durch Belegen mit Webstoff weiche Auflagerungen der Gläser erhalten.

Um zufällige Längsverschiebungen der aufgelegten Gläser im Lager zu vermeiden, sind an der Rückseite Stellstifte oder andere Vorrichtungen anzubringen. Zu diesem Zwecke können aber auch Auflagerungen mit angeformten Rändern zur Verwendung gebracht werden. Für bogenförmige Gläser werden gewöhnlich Randsicherungen nicht nötig. Diese erhalten schon durch ihre Form eine unverrückbare, sichere Lage. Diese Auflagerungen sind auch derart einzurichten, daß das Aufbringen und Abnehmen der Gläser schnell ermöglicht werden kann.

Ansprüche der Angehörigen eines Versicherten nach dem Angestelltenversicherungsgesetz.

Die Angestellten-Versicherung kann infolge ihrer kurzen Wirksamkeit an die Versicherten bezw. deren Angehörige noch keine Renten gewähren, da bisher die gesetzlichen Voraussetzungen noch nicht erfüllt sind. Das ist vielmehr nur im Falle der Abkürzung der Wartezeit durch Einzahlung einer Prämienreserve möglich. Für die übrigen Fälle kommt § 398 AVG zur Anwendung, wonach der Witwe oder beim Nichtvorhandensein einer solchen den Waisen unter 18 Jahren der Anspruch auf Rückerstattung der Hälfte der eingezahlten Beträge zusteht — bei freiwilliger Versicherung ¾ der Beiträge. Dieser Anspruch wird jedoch hinfällig, wenn er nicht innerhalb eines Jahres nach dem Tode des Versicherten geltend gemacht wird. Diese Einschränkung ist besonders zu beachten in den Fällen, in denen der versicherte Kriegsteilnehmer vermißt wird. Wenn in diesen Fällen die Wahrscheinlichkeit seines Todes vorliegt, so empfiehlt es sich, sofort den Antrag auf Rückerstattung beim Rentenausschuß der Angestelltenversicherung (Berlin-Wilmersdorf, Nikolsburger Platz 2) zu stellen. Damit wird der Anspruch gewahrt, wenn dem Antrage auch erst entsprochen werden kann, nachdem außer der Versicherungskarte und einer neuen standesamtlichen Heiratsurkunde auch eine standesamtliche Sterbeurkunde oder Todesbescheinigung des Kriegsteilnehmers eingereicht wird. Die Sterbeurkunde wird bei Vermißten erst nach Jahren ausgestellt; deshalb ist im AVG die Erleichterung vorgesehen, daß die Beiträge schon dann erstattet werden, wenn Verschollenheit vorliegt.

Die Verschollenheit hat der Anspruchsberechtigte ein Jahr nach dem Tage, an dem die letzte glaubhafte Nachricht von dem Versicherten eingegangen ist, feststellen zu lassen, indem er über letzteres eine eidesstattliche Versicherung abgibt, deren Unterschrift eigenhändig geschehen und polizeilich beglaubigt werden muß. Er hat zweckmäßigerweise ferner gleichzeitig eine Bescheinigung des amtlichen Nachweisebüros des zuständigen Kriegsministeriums einzureichen darüber, wann, wo und unter welchen Umständen der betreffende Versicherte vermißt wurde. Bei Seeverschollenheit wird hierzu meist genügen, daß eine Abschrift des Spruchs des zuständigen Seeamts eingereicht wird, durch den das Schiff, auf dem sich der Verschollene befand, als vermißt bezeichnet wird, und gleichzeitig eine Bescheinigung des Seeamtes oder des Seemannsamts, daß der Verschollene sich auf diesem Schiff befunden hat. Bei sonstiger Verschollenheit werden die hierzu erforderlichen Nachweise je nach Lage des Falles eingefordert.

In allen Fällen der Verschollenheit ist außerdem eine gleichfalls nach Ablauf der Jahresfrist ausgestellte Erklärung der Gemeindebehörde des letzten Wohnsitzes des Versicherten über seine Verschollenheit beizubringen. —O—

Lohnzahlung an die Jugendlichen.

In fast allen Berufszweigen, die auch trotz der Kriegsverhältnisse während des Krieges ihre Tätigkeit und ihren Betrieb aufrecht zu erhalten vermochten, haben die Arbeitslöhne wohl durchschnittlich eine mehr als ungewöhnliche Höhe erreicht, die statt volkswirtschaftlich günstig zu wirken, besonders bei jugendlichen Arbeitern zu schweren gesundheitlichen und sittlichen Gefahren führen kann. Um das Überwuchern solcher Zustände nach Möglichkeit zu verhindern, hat das Generalkommando Kassel am 11. März d. J. und das Oberkommando in den Marken unter dem 19. März 1916 eine Bekanntmachung über die Auszahlung der Löhne an jugendliche Arbeiter erlassen, der aller Wahrscheinlichkeit nach weitere Erlasse der Heeresbehörden anderer Provinzen folgen werden. Deshalb lohnt es sich vielleicht, auf die Bekanntmachung etwas näher einzugehen.

Danach darf an jugendliche Personen beiderlei Geschlechts bis zum vollendeten 18. Lebensjahre von ihrem baren Arbeitsverdienst, gleichgiltig ob dieser nach Zeitlohn, Stücklohn oder auch auf andere Weise berechnet ist, für jede Woche nicht mehr als 18 Mark und außerdem ein Drittel des 18 M übersteigenden Betrags ausgezahlt werden. Dabei sich ergebende Beträge von weniger als 1 M sind ebenfalls in bar auszuzahlen. Der diese Summe übersteigende Restbetrag ist vom Arbeitgeber binnen 5 Tagen nach jedem Löhnungsabschnitt bei einer öffentlichen Sparkasse auf den Namen des Jugendlichen auf ein Sparkassenbuch mit der Maßgabe einzuzahlen, daß über das Guthaben während der Dauer des Kriegszustandes nur mit der Zustimmung des Gemeindevorstandes des jeweiligen Aufenthaltsortes des eingetragenen Inhabers verfügt werden darf; doch bleibt das Sparkassenbuch in Verwahrung und Verwaltung der Sparkasse. Über den an die Sparkasse abzuführenden Betrag hat der Arbeitgeber dem Jugendlichen bei der Löhnung eine Bescheinigung zu erteilen, aus der sich ergibt, an welche Sparkasse der Betrag abgeführt wird. Der Jugendliche ist ferner berechtigt, bei dem Arbeitgeber monatlich einmal den Nachweis über die erfolgte Einzahlung einzusehen. Der Gemeindevorstand darf der Auszahlung aus dem Sparkassenguthaben nur dann zustimmen, wenn es das wohlermessene Interesse des Jugendlichen erfordert oder wenn die Zahlung zur Erfüllung einer dem Jugendlichen obliegenden gesetzlichen Unterhaltungspflicht oder einer moralischen Unterstützungsverpflichtung handelt; geeignetenfalls ist die Zustimmung der Eltern der Jugendlichen bezw. des Inhabers der elterlichen Gewalt oder des Vormunds herbeizuziehen. Die Entscheidung trifft trotzdem der Gemeindevorstand nach freiem Ermessen.

Von der etwaigen Beendigung des Arbeitsverhältnisses hat der Arbeiter der Sparkasse Anzeige zu erstatten, die ihrerseits den Gemeindevorstand des Aufenthaltsorts der Jugendlichen unter Mitteilung des Guthabens benachrichtigt. Die Sparkassenbücher sind gesperrt; der Sperrvermerk ist nach Aufhebung des Kriegszustandes auf Veranlassung des Gemeindevorstandes zu löschen und die Sparkassenbücher an die gesetzlich Berechtigten auszufolgen. Zuwiderhandlungen der Arbeitgeber sind mit Geld- bezw. Gefängnisstrafe bedroht. —O—

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

80c. 4. D. 31 268. Ofen zum Brennen und Trocknen mit seitlichen gegen den Glutraum abgeschlossenen Verbrennungskammern.

Conrad Dreßler, Chelsea, Engl. 18. 8. 14. England 19. 8. 13.

Erteilungen.

32a. 8. 291 407. Verfahren zur Herstellung von Vakuumflaschen (nach Weinhold) mit unrundem Querschnitt. Christian Hinkel, Berlin, Ritterstr. 77-78. 13. 8. 14. H. 67 287.

32a. 9. 290 988. Glasblasemaschine mit schwingbarem Blaspfeifenträger. Empire Maschine Company, Portland, Maine, V. St. A. 6. 9. 12. E. 18408.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 29. Reduzierendes Brennen von Porzellan im Muffelofen. Ich habe eine Scharffeuermuffel mit Treppenrost-Halbgasfeuerung von einer Muffelgröße von 40 cm Breite, 80 cm Tiefe und 150 cm Höhe mit überschlagender Flamme und einem Schornstein von 40 × 40 cm lichter Weite und 14 m Höhe. Diese Muffel, in der ich Terrakotta brenne, arbeitet sehr gut. In dieser Muffel habe ich Biskuitporzellan bei Segerkegel 8 gebrannt, das aber eine leichte gelbliche Tönung hat. Ich möchte aber rein weiße Figuren haben und bitte daher um Mitteilung, ob man in einer Scharffeuermuffel so reduzierend brennen kann, wie es für Biskuitporzellan nötig ist und wie man dies bewerkstelligt.

Frage 30. Weichbleiben von Porzellangießmasse. Beim Gießen meiner Porzellanmasse finde ich, daß hier und da Einsenkungen entstehen. Die Gießmasse bleibt weich und fällt beim Herausnehmen aus der Form zusammen. Ich verarbeite die Masse ziemlich steifflüssig und finde trotzdem immer wieder diesen Fehler. Zur Herabsetzung des Wassergehaltes setze ich der Masse 0,5 v. H. Soda zu. Gibt es kein Mittel, das die Masse besser gießbar macht?

Antworten.

Zu Frage 23. Entfernung anderer Metalle aus Zinn. Zweite Antwort. Solche Verfahren, durch die Laien auf einfachem Wege aus alten Zinngegenständen Beimischungen anderer Metalle wie Blei, usw. entfernen können, dürfte es kaum geben. Wenn auch nicht alle Metalle sich gleichmäßig gut legieren, d. h. im Schmelzfluß mischen lassen, so ist ein restloses Trennen derselben, etwa durch Umschmelzen, nicht überall durchführbar. Ihnen schwebt wohl so ein Verfahren vor, wie es bei der Reinigung des rohen Zinks in den Zinkhütten vorgenommen wird. Dort freilich werden täglich große Mengen von Rohzink in breiten Öfen mit vertiefter, schrägliegender Sohle niedergeschmolzen, wobei sich das Blei infolge seines größeren spezifischen Gewichts an tiefster Stelle ansammelt, während das „raffinierte" Zink, bis auf ein Mindestmaß bleifrei, abgeschöpft wird. Ob das bei Zinn und Blei auch so glatt gehen wird, ist sehr die Frage. Auch ein der „Treibarbeit" ähnliches Verfahren, wie es beim Reinigen des Silbers vorgenommen wird, hat hier wenig Aussicht auf Erfolg. Während dort das Blei sich oxydiert und das edlere Silber als Metall zurückbleibt, würden Blei und Zinn zusammen oxydiert werden, also ein Oxydgemisch geben. Man macht doch gerade beim „Äschern" in der Fayenceindustrie (z. B. Veltener Ofenfabriken) davon Anwendung. Durch Auflösen von zinnhaltigen Legierungen in gewissen Säuren, Ausfällen mit geeigneten Fällungsmitteln und nachherige Reduktion zu Metallen kann man das Zinn sehr wohl von den Verunreinigungen trennen, doch dürfte der Weg für den Laien schwer und sehr kostspielig sein, so daß davon nur dringend abgeraten werden kann.

Zu Frage 24. Bläulicher Hauch an Glas. Wenn das Glas im Kühlofen, im Einbrennofen oder beim Verschmelzen einen Hauch bekommt, dann wird dieser von den Verbrennungsgasen hervorgerufen, die oft aus schwefelhaltigen Brennstoffen stammen und dann zur Bildung von schwefelsauren Salzen an der Oberfläche des Glases führen können. In diesem Falle vermeidet man den Fehler, indem man zeitweise mit rauchigem Feuer arbeitet. Bildet sich der Hauch aber am Lager, so ist das Glas falsch zusammengesetzt. In diesem Falle kann man den Fehler nur dadurch beheben, daß man den Sand- und Kalkgehalt des Glasgemenges erhöht.

Zu Frage 25. Schwarze Lehmglasur. Ein reines Schwarz ist bei Glasuren sehr schwer zu erreichen; man wird immer eine Schattierung nach Dunkelblau, Dunkelgrün oder Dunkelbraun bemerken. Für Töpfergeschirr dürfte das aber schon befriedigend wirken. Versuchen Sie gleich eine ganze Reihe von Proben und wägen zu Ihrer trockenen Lehmglasur 2, 3 oder 5 Hundertteile oder mehr von Kobaltoxyd, Chromoxyd, Eisenoxyd und Braunstein hinzu, verreiben die Proben, zunächst jede für sich, innig auf der Palette und glasieren. Sollte nach dem Brande die gewünschte Farbe nicht erhalten worden sein, so mischen Sie die vorher bereiteten Glasuren in abgewogenen Mengen und stellen so eine neue Reihe auf. Es ist keineswegs notwendig, die chemisch reinen Oxyde hierfür einzukaufen. Im Gegenteil können gerade für Ihre Zwecke, bei Anwendung von Lehmglasur, die unreineren, ohnehin billigeren Rohstoffe unter Umständen leichter Schwarzfärbung bewirken. Vielleicht sind Sie gar in der Lage, gewisse Abfälle aus anderen Industrien zu benutzen, wie z. B. aus Kobalterz-Röstanstalten, oder tiefdunkle glasartige Schlacken, oder auch Chromeisensteinpulver. Einige Versuche in der vorher angedeuteten Weise würden dann schnell überzeugen, nur müßten Sie dafür Sorge tragen, daß Sie nach Gelingen der Proben stets die einmal angewendeten Mengenverhältnisse innehalten und immer die gleichen Glasurfarbstoffe beziehen.

Zu Frage 26. Wetterbeständige Terrakotta. Wenn Sie die Herstellung wetterfester Terrakotten aufnehmen wollen, so müssen Sie doch zunächst entsprechende Tone zur Verfügung haben, also entweder einen rein rot- oder rein gelbbrennenden Ton, je nachdem, was gerade beabsichtigt oder verlangt wird. Sollte ein solcher wohl vorhanden sein, aber nicht in den Mengen, daß man ihn als Arbeitston mit Vorteil verwendet, so hilft man sich in der Weise, daß man mit ihm irgend einen sonst geeigneten, weniger reinen Arbeitston überzieht, engobiert. Versätze dazu lassen sich natürlich ohne Kenntnis der vorhandenen Stoffe nicht angeben. Das Engobieren muß erfolgen, wenn der Formling noch lederhart ist. Freilich passen nicht alle Tone zueinander, so daß häufig die dünne Deckschicht abrollt oder reißt. Einige Versuche mit nachfolgendem Brennen werden Sie dem Ziele näher bringen. Nötigenfalls lassen Sie solche Proben nach Einsendung der vorhandenen Tone durch ein keramisches Versuchslaboratorium ausführen, denn bei Aufnahme eines neuen Fabrikationszweiges dürften sich die geringen Kosten für solche Ratschläge bald bezahlt machen.

Zu Frage 27. Blasenbildung beim Dekoreinbrennen auf Eisenemail. Der von Ihnen geschilderte Fehler wird oft beobachtet. Meist tritt er auf, wenn die Stücke vor dem Dekorieren lange in kalten, feuchten Räumen gelegen haben. Auch zu dick aufgetragener und nicht genügend durchgebrannter Grund gibt Veranlassung zur Entstehung derartiger Blasen. Vor allen Dingen ist aber darauf zu achten, daß der Ofen beim Dekoreinbrennen die richtige Temperatur hat, denn sowohl ein zu kalt gehender wie ein zu heiß gehender Ofen kann die Blasenbildung hervorrufen.

Zu Frage 28. Krustenbildung an Ofenkacheln. Nicht nur bei Ofenkacheln, sondern bei allen möglichen keramischen Waren können solche Krusten auftreten. Es sind Ausscheidungen von Salzen, die entweder in den Rohtonen schon vorhanden waren, oder häufiger durch das Wasser, welches zum Verarbeiten der Tone benutzt wurde, hineingelangten und nun beim Trocknen an der Oberfläche ausblühen, vorzugsweise an den Kanten. Auf diese Weise wird natürlich zwischen Scherben und Glasur eine trennende Schicht erzeugt, so daß der Glasurschlamm schlecht angenommen wird oder die angetrocknete Glasurschicht abfällt. Wenn Sie Ihr Wasser untersuchen lassen, so würde Ihnen bezüglich dessen Reinigung geeigneter Rat erteilt werden können. Steht Ihnen aber noch anderes Wasser zur Verfügung, so probieren Sie doch zunächst mal mit diesem, ob der Fehler dann nicht verschwindet.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Dr. Emil Risler, Mitinhaber der Porzellanknöpfe- und Perlenfabrik von Risler & Co. in Freiburg i. Br.

Fabrikbesitzer Karl Wedell, Mitbesitzer der Ledecer Kaolinwerke in Pilsen.

Königliche Keramische Fachschule in Höhr bei Coblenz. Dem Bericht über die Kriegszeit (1914—1916) entnehmen wir folgende Mitteilungen. Der Aufschwung, den die Schule 1913 infolge ihrer Neuorganisation genommen, läßt sich bis heute trotz der Kriegszeit deutlich verspüren. Von den Lehrern steht der Chemiker Dr.-Ing. Betzel als Leutnant im Felde und wurde durch das Eiserne Kreuz und den Zähringer Löwenorden ausgezeichnet. Von den Schülern traten bis jetzt 20 unmittelbar aus der Schule in das Heer ein. Einer ist gefallen, einer vermißt. — Der Unterricht wurde dadurch, daß der Direktor Prof. Dr. Berdel selbst den Chemiker vertritt und die kunstgewerbliche Abteilung überhaupt keine Änderung erfuhr, vollständig aufrecht erhalten. Vor allem sind so die ganztägige Laboratoriums- und Werkstattpraxis und die Zweiteilung in die technisch-chemische und kunstgewerbliche Abteilung, sowie das Eingehen auf Spezialstudien, also wesentliche Teile der Neu-Organisation, gewahrt geblieben. — Die Schülerzahl betrug 1914-15 45 Fachschüler und 35 „Montagsschüler", zusammen 80, während 1915-16 36 Fachschüler und 28 „Montagsschüler", also zusammen 64, die Anstalt besuchten. Von den Fachschülern waren:

	1914-15	1915-16
zwischen 14 und 16 Jahren:	6	4
zwischen 16 und 20 Jahren:	19	10
über 20 Jahre:	20	22

Bezüglich des Geschlechtes finden wir:	1914-15	1915-16.
Schüler:	35	23
Schülerinnen:	10	13

Was die Vorbildung betrifft, so hatten:	1914-15	1915-16.
Volksschule:	10	4
Gymnasium, Realschule, Lyceum, Töchterschule:	25	20
Kunstgewerbeschule:	5	10
Hochschule, bezw. Maturum:	5	2

Im ganzen bietet die Anstalt unter der bewährten Leitung von Prof. Dr. Berdel ein erfreuliches Bild blühender, friedlicher Kulturarbeit, die mitten in dem gewaltigen Kriege in unserm Vaterlande ja allüberall sorgsamste Pflege findet.

Porzellanfabrik Schönwald. Nach der Abrechnung für 1915 hat

die Fabrik auf Warenkonto eine Einnahme von 252 069 M gegen 435 973 M für 1914 zu verzeichnen. Zu diesem Rückgang wird im Geschäftsbericht bemerkt, daß der Geschäftsverkehr mit den Vereinigten Staaten von Amerika fast völlig unterbunden war. Es sei jedoch durch eine kräftige Bearbeitung der neutralen Länder und des deutschen Marktes gelungen, etwa die Hälfte des früheren Umsatzes zu erzielen und die der Gesellschaft verbliebenen Arbeiter ausreichend zu beschäftigen. Trotz des starken Rückganges der Einnahmen auf dem Warenkonto sind die Unkosten nur um etwa 35 000 M auf 166 139 M zurückgegangen. Die Abrechnung schließt unter Berücksichtigung der sonstigen Eingänge und Ausgaben mit einem Verlust von 176 970 M. Dieser Betrag bleibt hinter dem im Jahre 1914 erlittenen Verlust, der sich auf 199 021 M berechnete, zurück. Während aber diesmal die Ursache des ungünstigen Abschlusses in der Verminderung des Umsatzes zu suchen ist, war im Jahre 1914 die Abrechnung besonders dadurch beeinflußt worden, daß für zweifelhafte Forderungen im Auslande 200 000 M zurückgestellt wurden. Es kam hier hauptsächlich eine Forderung an einen amerikanischen Abnehmer in Höhe von 140 000 M in Betracht. Die Verwaltung kann jetzt hierzu mitteilen, daß sich die Angelegenheit günstiger als erwartet gestaltet habe; es werde infolgedessen ein großer Teil des abgeschriebenen Betrages im Jahre 1916 als Eingang erscheinen. Vorläufig muß die Gesellschaft für die Jahre 1914 und 1915 zusammen — nach Auflösung des Reservefonds — eine Unterbilanz von 344 549 M ausweisen. Die Abschreibungen, die für 1915 in derselben Weise wie für 1914 vorgesehen sind, erfordern 96 801 M gegen 113 098 M. Aus der Bilanz erwähnen wir folgende Aktivposten: Materialien mit 134 570 M (1914: 119 464). Waren mit 590 867 M (639 207), Debitoren 670 302 M (581 324). Unter den Passiven sind die Kreditoren von 219 427 M auf 418 961 M gestiegen. Darunter befindet sich eine Bankschuld in Höhe von 263 647 M gegen 80 598 M. Die Rückstellung für zweifelhafte Forderungen, die sich nach der vorjährigen Bilanz auf 200 000 M belief, erscheint mit 190 013 M.

Grohner Wandplatten-Fabrik Akt.-Ges. Geschäftsabschluß vom 31. 12. 1915: Der Betriebsgewinn beläuft sich auf 328 363,73 M, dem 411 916,54 M Gesamtunkosten und 24 623,64 M Abschreibungen gegenüberstehen. Danach ergibt sich einschließlich des Verlustvortrages aus 1914 in Höhe von 43 576,78 M ein Betriebsverlust von 151 753,23 M. Während des Berichtsjahres konnte der Betrieb wegen mangelnden Absatzes nur in sehr beschränktem Umfange aufrecht erhalten werden. Der Verlust ist diesem Umstande zuzuschreiben. Die Versammlung der Inhaber der Teilschuldverschreibungen hat auf Antrag der Gesellschaft beschlossen, die Auslosungen um 6 Jahre hinauszuschieben.

Deutsche Steinzeugwaarenfabrik für Canalisation und Chemische Industrie, Friedrichsfeld. Bilanz vom 31. 12. 1915: Herstellungsgewinn einschließlich 10 716,46 M Vortrag aus 1914 und einschließlich 7559,08 M Pacht- und Zinseneinnahmen = 1 353 495,69 M. Nach Abzug aller Unkosten und nach 172 956,59 M Abschreibungen verbleibt ein Reingewinn von 570 753,11 M. Von dem Reingewinn sollen 4 v. H. = 100 000 M Vordividende und 12 v. H. = 300 000 M Superdividende verteilt werden. 30 000 M werden dem Aufsichtsrat überwiesen. Als Vortrag auf neue Rechnung verbleiben 136 753,11 M. Der in der außerordentlichen Hauptversammlung vom 11. September 1915 gefaßte Beschluß, das Grundkapital um 350 000 M zu erhöhen, ist zur Durchführung gelangt. Gegen Hergabe dieser 350 Stück neuen Aktien sind die sämtlichen Gesellschaftsanteile der Süddeutschen Steinzeugwerke G. m. b. H. in Muggensturm in Baden, bestehend in 400 Stammanteilen über je 1000 M, erworben worden. Die Inbetriebsetzung des Werkes soll nach Beendigung des Krieges erfolgen. Das Werk wird als G. m. b. H. weitergeführt. Den Verkauf der Muggensturmer Erzeugnisse übernimmt die Gesellschaft. Während die Abteilung für Kanalisationswaren im abgelaufenen Jahre nur mäßig zu tun hatte, da die Bautätigkeit infolge des Krieges in allen Gemeinden völlig daniederlag, war die Abteilung Gefäße und Apparate, die mit der chemischen Großindustrie arbeitet, vollauf beschäftigt. Hierdurch war es möglich, ein befriedigendes Ergebnis zu erzielen.

Deutsche Ton- und Steinzeug-Werke Akt.-Ges., Charlottenburg. In der Hauptversammlung wurde der Rechnungsabschluß für 1915 und die vorgeschlagene Gewinnverteilung, sowie die Ausschüttung von 9 v. H. Dividende genehmigt. Der Geschäftsgang im laufenden Jahre ist nach Mitteilung der Verwaltung weiter günstig.

Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co., Akt.-Ges., Rehau. Ordentliche Hauptversammlung: 20. Mai 1916, nachmittags 3 Uhr, im Beratungszimmer der Fabrik zu Rehau.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., Akt.-Ges. in Selb i. B. Ordentliche Hauptversammlung: 15. Juni 1916, vormittags 11½ Uhr, im Sitzungssaale der Dresdner Bank in Dresden, König Johannstr. 3.

Duxer Porzellan-Manufaktur Akt.-Ges. vorm Ed. Eichler. Ordentliche Hauptversammlung: 20. Mai 1916, nachmittags 1 Uhr, im Hotel-Continental, Neustädtische Kirchstraße 6—7 zu Berlin.

Handelsregister-Eintragungen.

Muskau. Neu eingetragen wurde: Vereinigung der Tonwarenfabriken von Muskau und Umgegend e. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Förderung des Erwerbes der Genossen durch Verkauf der von den Genossen gefertigten Fabrikate von Stein- und Braungeschirr. Bekanntmachungen der Genossenschaft werden von zwei Vorstandsmitgliedern unterzeichnet. Vorstandsmitglieder: Otto Lehmann in Firma Carl Lehmann (Muskau), Friedrich Habedank in Firma Habedank und Comp. (Tschöpeln), Alfred Meister, Inhaber der Firma Muskauer Thonwaren-Industrie F. Dienstbach (Muskau).

Triptis. Triptis-Akt.-Ges. Der Fabrikbesitzer Alfred Urbach (Teplitz) und Julius Fischmann (Teplitz) sind aus dem Vorstand ausgeschieden.

Freiwaldau. H. Schmidt, Porzellanfabrik. Dem Ingenieur Hermann Schmidt ist Prokura erteilt.

Elmshorn. C. & E. Carstens, Steingutfabrik, mit Zweigniederlassung in Magdeburg. Die Prokura des Kaufmanns Carl Benicke (Elmshorn) ist erloschen.

Heddersdorf. Heddersdorfer Tonverwertungsgesellschaft m. b. H. Als Geschäftsführer ist für die Dauer der Abwesenheit des Geschäftsführers Wilhelm Heres dessen Ehefrau Christine geb. Niecling, bestellt.

Berlin. Vereinigte Magnesia-Co. und Ernst Hildebrandt Akt.-Ges. Der Sitz ist nach Berlin-Pankow verlegt.

Wien. Ofen- und Tonwarenfabrik, vormals L. & C. Hardtmuth, Akt.-Ges. Dem Fabrikdirektor Josef Wurm (Podersam) und dem Buchhalter Jacob Jaryczower (Wien) ist Prokura erteilt

Wien. H. Reumann & Eidam. Kachelherd- und Ofenfabrik. Die Firma ist erloschen.

Zweisimmen, Kt. Bern. Neu eingetragen wurde: H. Gobeli, Inhaber: Hans Gobeli-Fahrni, Hafner.

Konkurs. Töpfermeister Richard Przygoda aus Raudten. Das Verfahren ist durch Schlußverteilung beendet.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Stadtrat Dr. Schuster, Mitbegründer der Chemischen Werke Schuster & Wilhelmy, Akt.-Ges. in Reichenbach.

Preiserhöhung für Spiegelglas. Der Verein Deutscher Spiegelglasfabriken G. m. b. H. in Cöln hat unterm 15. April 1916 folgendes Rundschreiben versandt:

„Wir erhöhen mit dem heutigen Tage den bisherigen Teuerungszuschlag von 20 v. H. laut Rundschreiben Sb. 55 vom 26. 6. 15 für alle Spiegelgläser von über 2 qm Inhalt auf 30 v. H. auf den Nettoglaswert, vor Abzug von Skonto und Prämie. Zu dieser Maßnahme sind wir gezwungen durch die andauernd immer schwieriger werdende Beschaffung der Rohstoffe und deren beträchtliche Verteuerung, sowie durch die ununterbrochene Steigerung der Arbeitslöhne und der sonstigen Betriebsunkosten. Die Preiserhöhung tritt mit sofortiger Wirkung in Kraft und gilt für alle von heute, den 15. ds. ab an uns zur Post gegebenen Bestellungen."

Bayerische Spiegel- und Spiegelglasfabriken, Akt.-Ges. vorm. W. Bechmann, vorm. Ed. Kupfer & Söhne, Fürth. Der Abschluß für 1915 ergibt nach 45 686 (i. V. 45 901) M Abschreibungen einschließlich 16 450 M Gewinnvortrag einen Reingewinn von 158 020 (85 573) M, aus dem 4 (i. V. 0) v. H. Dividende verteilt werden sollen. Die Kriegsreserve erhält 20 000 (40 000) M zugewiesen und 17 442 M werden auf neue Rechnung vorgetragen.

Ordentliche Hauptversammlung: 17. Mai 1916, nachmittags 3 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft in Fürth.

Thermos-Akt.-Ges., Berlin. Ordentliche Hauptversammlung: 20. Mai 1916, vormittags 11 Uhr, im Architektenhause, Berlin, Wilhelmstraße 92-93.

Handelsregister-Eintragungen.

Immenhausen. H. Lamprecht, Glasfabrik. Persönlich haftende Gesellschafter sind jetzt: Frau Berta Winter, geb. Lamprecht, (Dramburg in Pommern), Fräulein Luise Lamprecht (Dramburg in Pommern), Fabrikbesitzer Emil Lamprecht (Breitenstein im Harz), Witwe Marie Nicol, geb. Lamprecht, (Stettin). Offene Handelsgesellschaft zum Betriebe der in Breitenstein im Harz, in Marienhütte bei Guarrenburg und in Immenhausen bei Cassel belegenen Glasfabriken unter der bisherigen Firma. Die Gesellschaft hat ihren Sitz in Breitenstein im Harz. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Fabrikbesitzer Emil Lamprecht ermächtigt, der jedoch die Hütten und Grundstücke nur mit Genehmigung aller Gesellschafter verkaufen kann.

Cöln. Akt.-Ges. der Spiegel-Manufakturen und chemischen Fabriken von St. Gobain, Chauny & Cirey in Paris mit Zweigniederlassung in Cöln. Durch Gerichtsbeschluß vom 13. April 1916 ist der Prokurist Carl Jahr (Cöln) zum alleinigen Vertreter der Zweigniederlassung in Cöln bestimmt.

München. Sendlinger optische Glaswerke, G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist verlegt nach Zehlendorf an der Wannseebahn. Das Stammkapital ist um 1 300 000 M erhöht und beträgt jetzt 1 500 000 M.

Berlin. Louis Jessel G. m. b. H., Glasmalerei. Rechtsanwalt Hans Imberg II ist nicht mehr einstweiliger Geschäftsführer. Kaufmann Georg Handke ist nunmehr unbeschränkter einstweiliger Geschäftsführer.

Prag. Neu eingetragen wurde: Österreichisch-ungarische Duplex-Prismen- und Glaseisenbetonwerke, Ges. m. b. H. Zweck des Unternehmens: Kauf, Verkauf und Herstellung von lichtdurchlässigen prismatischen Gegenständen und von Decken-, Dach- oder Übergangs- und Zufahrtsplatten für Fußsteige und Höfe, aus Gußoder Schmiedeeisen in Verbindung mit Glas oder patentiertem Glaseisenbeton und ihrer Bestandteile; Kauf, Verkauf und Herstellung feuersicherer Fenster, gläserner Seitenwände mit doppelt gal-

vanisiertem Kupfer oder Glaseisenbeton, sowie Fenster für Kirchen, Vestibüle, Treppen, Wintergärten usw., sowie Kauf und Verkauf der zu den angeführten Gegenständen notwendigen Bestandteile. Stammkapital 33 000 Kr. Geschäftsführer: Ingenieur Albert Bronsil und Händler Heinrich Leopold Krikava.

Schatzlar. Robert Schicketanz, Glashüttenwerke in Schatzlar und Gablonz a. N. Die Firma ist erloschen.

Emailindustrie.

Handelsregister-Eintragung.

Bünde, Westf. Industriewerke Vogel & Schaefer. Die Firma ist in Industriewerke Friedrich Vogel, Kommanditgesellschaft, geändert.

Ausstellungen.

Ausstellung der Industrieschule in Sonneberg. Wie alljährlich hat die Industrieschule eine Ausstellung der im Laufe des Schuljahrs angefertigten Schülerarbeiten veranstaltet und bietet so Gelegenheit zu einem Einblick in die Ziele und das Schaffen der Anstalt. Ein Saal enthält die plastischen Arbeiten in Ton und Gips, beginnend bei den einfachsten Ornamenten und schließend mit Arbeiten nach dem lebenden Modell und freien Entwürfen für die keramische Industrie. Die Zeichnungen füllen einen zweiten Saal, es sind Arbeiten in den verschiedensten Darstellungsarten. Besondere Gruppen bilden die Zeichnungen und Modellierarbeiten der Fortbildungsschüler aus der Spielwarenindustrie, die im dritten Jahr hier Unterricht erhalten, und die Arbeiten der Gastschüler aus dem Handwerk. Schließlich enthält ein weiteres Zimmer künstlerische Erzeugnisse der beiden derzeitigen Lehrer der Anstalt, der Herren Oppel und Döbrich. Es sind Büsten, Gruppen, Reliefs, Plaketten und sonstige Kunstgegenstände in Gips, Porzellan, Bronze, Silber. Die Schülerzahl bewegte sich im verflossenen Schuljahr zwischen 50 und 60. Monatelang mußte ein Lehrer, Herr Döbrich, den gesamten Unterricht erteilen, seit Januar ist Herr Oppel von der Militärbehörde beurlaubt und hat wieder die stellvertretende Leitung übernommen.

Kriegergrabmal und Kriegerdenkmal. Die von der Kunsthalle zu Mannheim veranstaltete Wanderausstellung Kriegergrabmal und Kriegerdenkmal wird vom 4. bis 25. Juni 1916 im Städtischen Kaufhaus zu Leipzig Aufstellung finden. Das Königl. Kunstgewerbemuseum zu Dresden wird im Zusammenhang mit dem Landesverein Sächsischer Heimatschutz sowohl eine Auswahl älterer sächsischer Denkmäler zusammenstellen, als auch vor allem neue künstlerische Vorschläge in Modellen und Entwürfen darbieten. Dieser Abteilung wird sich eine besondere Leipziger Gruppe anschließen, in der Ergebnisse der von der Stadt Leipzig und dem Kunstgewerbeverein veranstalteten Wettbewerbe ausgestellt werden. Die Königl. Akademie für graphische Künste wird Gedenkblätter für Gefallene und andere in der Kriegszeit entstandene Arbeiten in einer besonderen Abteilung zeigen, während das Buchgewerbemuseum ältere Gedenkblätter und ähnliches vorlegen wird. Endlich werden Denkmünzen und Medaillen in größerer Auswahl vereinigt werden.

Eine Hygiene-Ausstellung in Brüssel. Der Generalgouverneur in Belgien regt in einem Schreiben an das Reichsversicherungsamt die Veranstaltung einer Hygiene-Ausstellung in Brüssel an. Die Ausstellung soll Mitte dieses Jahres stattfinden und das Wesen und Wirken der deutschen Arbeiterversicherung sowie die auf dem Gebiete zur Bekämpfung der Volksseuchen bisher gemachten Erfahrungen zur Anschauung bringen. Das Unternehmen ist in ähnlicher Weise gedacht wie die Internationale Hygiene-Ausstellung in Dresden.

Österreichisch-ungarische Kunstgewerbe-Ausstellung in Stockholm. Eine in Stockholm veranstaltete Ausstellung von Erzeugnissen des österreichischen und ungarischen Kunstgewerbes brachte einen sehr erfreulichen künstlerischen und geschäftlichen Erfolg. Einige Prachtstücke, besonders der keramischen und Glasindustrie, wurden von Museen angekauft.

Kunstgewerbe.

Ostpreußische Patenstadtteller. Im Auftrage des Verbandes Ostpreußenhilfe werden von der Porzellanmanufaktur in Berlin Patenstadtteller hergestellt. Die Teller zeigen das Wappen von Ostpreußen, das einer Patenstadt und das Wappen der mit ihrer Hilfe zu erbauenden Stadt. In Arbeit sind von diesen Tellern die mit den Wappen von Berlin-Schöneberg-Domnau, Berlin-Wilmersdorf-Gerdauen, Charlottenburg-Soldau, Berlin-Gumbinnen und Berlin-Ortelsburg, Bremen-Schirwindt, Leipzig-Hohenstein, Dresden-Darkehmen, Cassel-Stallupönen, Frankfurt a. M.-Lötzen. In Vorbereitung befinden sich Aachen-Friedland, Cöln-Neidenburg, Breslau-Pillkallen, Oppeln-Lyck, Arnsberg-Sensburg, Provinz Sachsen-Johannisburg, Provinz Schleswig-Tilsit, Herzogtum Braunschweig-Goldap, Großherzogtum Baden-Memel.

Beratungsstelle für Kriegergräber. Im Einverständnis mit dem Königlich Preußischen Kriegsministerium ist in München eine „Bayerische Landesberatungsstelle für Kriegergräber" gebildet worden, der namhafte Künstler beigetreten sind. Die Landesberatungsstelle ist bereit, in allen Fragen des Schmuckes der Gräber unserer gefallenen Krieger in den besetzten feindlichen Gebieten und auf heimatlichem Boden auf Wunsch Rat und Auskunft zu geben. Anfragen und Wünsche sind an die „Bayerische Landesberatungsstelle für Kriegergräber beim K. Staatsministerium des Innern für Kirchen- und Schulangelegenheiten (München Salvatorplatz)" zu richten.

Sammlungsausstellung. Im Kaiser Wilhelm-Museum in Krefeld ist die in Fachkreisen wohlbekannte Sammlung alter niederrheinischer Kunstarbeiten aus dem Besitze des Krefelder Kaufmannes Fritz Camphausen der allgemeinen Besichtigung zugänglich gemacht. Camphausen hat vor allem Kunstwerke erworben, die seiner niederrheinischen Heimat und den Nachbargebieten entstammen. Die Sammlung enthält eine stattliche Gruppe Delfter Fayencen und als besondere Abteilung niederrheinische Tonschüsseln, Erzeugnisse der Bauerntöpferei aus den Dörfern der Umgebung Krefelds.

Verschiedenes.

Eine Zentralverteilungsstelle für Soda. Amtlich wird mitgeteilt: In weiteren Kreisen ist in letzter Zeit wiederholt, insbesondere im Hinblick auf die Glasindustrie, von einer Beschlagnahme der Soda die Rede gewesen. Eine derartige Beschlagnahme ist bislang nicht angeordnet worden. Da indes die Sodaproduktion nicht ausreicht, um bei den gesteigerten Anforderungen den Bedarf in vollem Umfange zu decken, so muß eine gewisse Einschränkung der Lieferung erfolgen. Um eine den Verbrauchern möglichst gerecht werdende Verteilung sicherzustellen, ist die Errichtung einer Zentralverteilungsstelle für Soda in Aussicht genommen, die in Verbindung mit Vertrauensleuten der einzelnen Verbrauchsgruppen die Zuteilung regeln soll. Es steht zu erwarten, daß es auf diese Weise gelingen wird, eine tiefere Schädigung einzelner Industrien zu verhüten.

Die Wahlen nach der Reichsversicherungsordnung. Nach einer Verordnung des Bundesrats ist der in der Bekanntmachung betreffend die Wahlen nach der Reichsversicherungsordnung bestimmte Zeitpunkt, bis zu dem die Amtsdauer der Vertreter der Unternehmer oder anderen Arbeitgeber und der Versicherten bei Versicherungsbehörden und Versicherungsämtern, sowie der nichtständigen Mitglieder des Reichsversicherungsamtes und der Landesversicherungsämter erstreckt worden ist, auf den 31. Dezember 1917 festgesetzt worden.

Beratungsstelle für Angelegenheiten des deutschen Privatvermögens in Frankreich. Infolge der von der französischen Regierung getroffenen Maßnahmen gegen das deutsche Privatvermögen ist es den beteiligten Deutschen häufig schwer, wenn nicht unmöglich gemacht, über die zur Erhaltung dieses Vermögens erforderlichen Schritte durch private Vermittelung auf dem Wege über das neutrale Ausland rechtzeitig Auskunft zu erhalten. Dagegen hat die französische Regierung erklärt, daß sie gegen die Vermittelung solcher Auskünfte durch die amerikanische Botschaft in Paris, die den Schutz der deutschen Rechte in Frankreich übernommen hat, grundsätzlich keine Einwendungen erhebt. Zur Vereinfachung des Geschäftsverkehrs mit der Botschaft hat sich aus den Kreisen der Beteiligten mit Zustimmung des Auswärtigen Amtes eine Beratungsstelle für Angelegenheiten des deutschen Privatvermögens in Frankreich gebildet, die ihren Geschäftssitz in Berlin SW 11, Prinz Albrechtstraße 5 (Haus der Abgeordneten), hat. Diese Stelle nimmt Gesuche von Deutschen um Beschaffung von Auskünften über ihr in Frankreich befindliches Vermögen zur Weiterleitung entgegen und erteilt Aufschluß über die Schritte, die nach der gegenwärtigen Gesetzgebung erforderlich sind, um die Erhaltung und sachgemäße Verwaltung des Vermögens nach Tunlichkeit zu gewährleisten (z. B. Flüssigmachung von Guthaben bei französischen Banken zur Zahlung von Mietzinsen, Feuerversicherungsprämien u. dgl.). Alle Anträge solcher Art sind daher nicht mehr an das Auswärtige Amt, sondern an die Beratungsstelle zu richten.

Einschränkung des Zahlungsverbots gegen das feindliche Ausland. Nach einer Verordnung des Bundesrats vom 19. April d. J. findet das Verbot, Zahlungen nach Rußland zu leisten, Geld oder Wertpapiere dorthin abzuführen oder zu überweisen, gegenüber den unter deutscher oder österreichisch-ungarischer Verwaltung stehenden Gebieten Rußlands keine Anwendung. Für natürliche Personen, die in den unter deutscher oder österreichisch-ungarischer Verwaltung stehenden Gebieten Rußlands ihren Wohnsitz und in diesen Gebieten oder im Inland ihren gegenwärtigen Aufenthalt haben, sowie für juristische Personen, die in den genannten Gebieten Rußlands ihren Sitz und ihre gegenwärtige Verwaltung haben, werden ferner folgende Ausnahmen von den im übrigen fortgeltenden Rechtsbeschränkungen (Sperre des feindlichen Vermögens) zugelassen: Die Veräußerung, Abtretung oder Belastung ihres im Inland befindlichen Vermögens zu Gunsten von Personen der bezeichneten Art oder von Personen, die im Inland ihren Wohnsitz, Sitz oder dauernden Aufenthalt haben, wird gestattet. Es ist ferner gestattet, Sachen, insbesondere Wertpapiere und Geldstücke, die im Eigentume der bezeichneten Personen stehen, nach den unter deutscher oder österreichisch-ungarischer Verwaltung stehenden Gebieten Rußlands abzuführen.

Verband „Deutsche Arbeit". Der Verband „Deutsche Arbeit" hielt in Berlin seine erste große Versammlung unter dem Vorsitze des Staatsministers Dr. von Richter ab. Der Vormittag war rein geschäftlichen Beratungen gewidmet, den Nachmittag füllten Vorträge. Den Geschäftsbericht erstattete Geschäftsführer Willner. Er wandte sich in seinen Ausführungen scharf gegen die im Handelsverkehr so beliebte Verwendung fremdländischer Ausdrücke. Ihre

Bekämpfung sei die Hauptbestrebung des Verbandes, der seit seinem kurzen Bestehen bereits gegen 4000 Mitglieder geworben habe und dem eine große Zahl von Behörden, Handels- und Handwerkskammern angehören. Die Nachmittagsverhandlungen eröffnete der Vorsitzende mit einer Ansprache, in der er die deutsche Fremdtümelei geißelte und mit drastischen Beispielen belegte, besonders auf dem Gebiete des Warenverkehrs. Eine Reihe fesselnder Vorträge folgte; den Schlußvortrag hielt Reichstagsabgeordneter Dr. List.

Wahrung wirtschaftlicher Werte in Italien. Deutsche Firmen oder Personen, welche gegenwärtig in Italien von dort aus nicht auszuführende Waren, Vermögensbestände oder nicht einziehbare Außenstände haben oder in sonstigen geschäftlichen Angelegenheiten Nachteile fürchten, insbesondere auch Inhaber von Wechseln, erhalten auf Wunsch Rat und Auskunft vom Handelsvertragsverein (Berlin W 9) sowie vom Deutsch-Italienischen Wirtschaftsverein (Berlin C 2).

Geschäftsverkehr mit Russisch Polen, Litauen und Kurland. Eine zweite vertrauliche Beratung der Beteiligten am Geschäftsverkehr mit Rußland, insbesondere mit den von unseren Truppen besetzten Gebieten, wird Anfang Mai — wiederum gemeinsam vom Handelsvertragsverein (Berlin W 9) und dem Verb. Dtsch. Fabr. u. Exp. f. d. Hdl. m. Rußland (Remscheid) — in Berlin veranstaltet. Es wird zunächst der Warschauer Vertrauensmann der genannten beiden Vereine über die auf seiner eben abgeschlossenen Reise in Litauen und Kurland von ihm gewonnenen Eindrücke über das dortige Wirtschaftsleben berichten. Sodann wird die vom Handelsvertragsverein an behördlicher Stelle angeregte Frage einer Überprüfung der Zollrolle für Russisch Polen beraten werden und weiter die Frage der Behandlung deutscher Außenstände in den besetzten Gebieten (unter besonderer Berücksichtigung von Lodz). Zum Schluß wird die Frage der künftigen Handelsbeziehungen zwischen Deutschland und Rußland zur Erörterung kommen.

Herabsetzung der Altersgrenze für die Altersrente. Gemäß Art. 84 ERVO sollte im Jahre 1915, wenn irgend möglich, eine Herabsetzung der Altersgrenze für den Bezug der Altersrente vom 70. auf das 65. Lebensjahr erfolgen. In einer dem Reichstage zu Beginn dieser Tagung zugegangenen Denkschrift glaubte die Reichsregierung jedoch der oben genannten Gesetzvorschrift noch nicht Rechnung tragen zu sollen, da die Verwirklichung eine Erhöhung der Beiträge für Invaliden- und Hinterbliebenenversicherung notwendig machen und eine Mehrbelastung des Reichs mit dem Reichszuschusse zur Folge haben würde. Trotzdem hielt der Reichstag an seiner Haltung fest und verlangte durch Beschluß vom 15. Januar 1916 eine Vorlage, die dem Art. 84 ERVO Genüge leistete. Nunmehr ist dem Reichstage auch eine neue Vorlage zugegangen, nach welcher der Versicherte Altersrente vom vollendeten 65. Lebensjahre an erhält, auch wenn er nicht invalide ist. Dadurch wird das Reich jährlich um etwa 5 Millionen M mehr belastet, während die Erhöhung der Wochenbeiträge 2 Pfg. betragen wird. Gleichzeitig ist auch eine kleine Verbesserung der Waisenbezüge vorgesehen, die zurzeit zwar auch noch von untergeordneter Bedeutung, nach längerer Versicherungsdauer für die Versorgung einer größeren Anzahl von Waisen aber von wirtschaftlichem Wert ist. Die Vorlage selbst bringt eine entsprechende Abänderung der §§ 1257, 1292, 1392 und 1397 RVO, und zwar sollen die Abänderungen der § 1392 (Erhöhung der Beiträge) und 1397 (Bildung des Gemeinvermögens) vom 1. Januar 1917, die übrigen Vorschriften vom 1. Januar 1916 ab Wirkung haben.

Verwendung von deutschen Frachtbriefen im Verkehr mit den besetzten westlichen und östlichen Gebieten. Künftig sind allen auf Frachtbrief abzufertigenden Sendungen im Wechselverkehr der Heimat mit den besetzten westlichen und östlichen Gebieten sowie auch im unmittelbaren Verkehr der besetzten Gebiete miteinander nur deutsche Frachtbriefe beizugeben. Auf dem Frachtbriefmuster sind unter dem Worte „Frachtbrief" die Worte „die Eisenbahn-Verkehrsordnung und" zu streichen, so daß der Satz lautet: „Für den Frachtvertrag gelten die in Betracht kommenden Tarife". Die Streichung hat der Versender mit Namensunterschrift in der Form: „Streichung anerkannt" (Name des Absenders) anzuerkennen. Nur so geänderte Frachtbriefe sind annahmefähig.

Förderung von Quarzsand in Bayern. Im Jahre 1913 wurden laut Bericht des statistischen Jahrbuches in Bayern von 503 Arbeitern in 51 Betrieben 497 752 t Quarzsand im Werte von 879 900 M gefördert.

Sparzwang für Jugendliche. Der Erlaß über den Sparzwang jugendlicher Arbeiter begegnet vielfach noch irrigen Auffassungen. Offenbar haben die Arbeitgeber der ihnen obliegenden Pflicht, zwei Drittel des 18 M wöchentlich übersteigenden Arbeitsverdienstes jedes Jugendlichen einzubehalten, nicht in allen Fällen genügt; besonders häufig ist es aber vergessen worden, dem Jugendlichen bei der Löhnung eine Bescheinigung zu erteilen, aus der sich ergibt, an welche Sparkasse der Betrag abgeführt ist. Ohne diese Bescheinigung lassen sich aber Anträge auf Freigabe nicht erledigen. Für alle Beteiligten sei noch hervorgehoben, daß eine Befreiung vom Sparzwang nicht möglich ist. Nur von einem vorhandenen Zwangssparguthaben kann einmalige Freigabe eines Betrags erfolgen, nachdem eingehende Ermittlungen angestellt sind. Freigaben dürfen nur die Ausnahme bilden; grundsätzlich soll den Jugendlichen das von der Sparkasse verzinste Guthaben für die Friedenszeit verbleiben. Freigabeanträge sollen nur dann gestellt werden, wenn die Summe nicht ausreicht, um ihn oder seine Angehörigen vor Not zu bewahren. Bei Stellung des Antrags ist die Bescheinigung des Arbeitgebers, bei welcher Sparkasse die Einzahlung erfolgt ist, unbedingt erforderlich.

Der Zwangsvergleich außerhalb des Konkursverfahrens. Die Geschäftsaufsicht, die sofort nach Kriegsausbruch ins deutsche Rechtsleben eingeführt wurde, hat im allgemeinen zur Vermeidung tief eingreifender wirtschaftlicher Zusammenbrüche recht befriedigend beigetragen, so daß sehr empfindliche Verluste der Gläubiger vermieden werden konnten. Es ist noch vielfach das Verfahren der Geschäftsaufsicht im Gange, und es fragt sich, ob schließlich dann doch nicht der Konkurs eröffnet werden muß. Bedenkt man nun, daß viele Personen, die infolge des Krieges zahlungsunfähig geworden sind, und daß gerade diejenigen, die mobilen Truppenteilen angehören, sich bezw. ihr Geschäft nicht unter Geschäftsaufsicht gestellt haben, weil ihnen die gesetzlichen Bestimmungen vom 4. April 1914 zu Gunsten der Kriegsteilnehmer genügenden Schutz vor gerichtlichen Klagen, vor Zwangsvollstreckung und Konkurs bieten, so ist weiter zu erwägen: Nach der Heimkehr aus dem Felde, in dem Augenblick, wo sie ihre Eigenschaft als Kriegsteilnehmer verlieren würden, können ihre wirtschaftlichen Verhältnisse während ihrer Abwesenheit sich derartig verwirrt haben, daß an die Anordnung der Geschäftsaufsicht, selbst wenn sie dann zeitlich noch zulässig wäre, nicht zu denken sein würde; es müßte dann unter Umständen das Konkursverfahren über ihr Vermögen eröffnet werden. Das sollte ihnen aber unter allen Umständen erspart bleiben; die Vorteile, die den daheim Gebliebenen zugeteilt wurden, sollte man ihnen nicht versagen. Der vorteilhafteste Weg zu diesem Ziele ist ohne Zweifel der Zwangsvergleich außerhalb des Konkursverfahrens — eine Rechtseinrichtung, die seit langen Jahren von geschäftlichen Kreisen erstrebt wird. Wie verlautet, soll in Kürze den gesetzlichen Körperschaften eine derartige Vorlage zugehen. Zu erwägen wird vor allem sein, ob die neue Rechtsform nur den durch den Krieg zahlungsunfähig gewordenen Personen zugute kommen oder ob sie sofort als allgemeine Einrichtung in Kraft treten soll.

Ausfuhr aus Schweden. Die von deutschen Firmen zu stellenden Anträge auf Ausfuhrbewilligung für Ausfuhr aus Schweden sind nach einer der Handelskammer zu Berlin vorliegenden Mitteilung zur Beschleunigung und Vereinfachung des Geschäftsverkehrs in sechsfacher Ausfertigung auf gelbem Papier beim Auswärtigen Amte in Berlin einzureichen und haben folgende Angaben zu enthalten: Ware, Wert, Menge, Käufer, Verkäufer, Ursprungsland, wie und wann nach Schweden eingeführt, Zeitpunkt des Kaufabschlusses. Die Ware liegt in, Schwedisches Ausfuhrzollamt, Beförderung, Bestimmungsort, Empfänger.

Neuerung im Nachnahmeverkehr der Post. Im Nachnahmeverkehr der Post ist am 1. Mai eine bemerkenswerte Neuerung eingetreten. Von diesem Tage an hat die Bestimmungspostanstalt einer Nachnahmesendung telegraphischen Anträgen auf Änderung oder Streichung des Nachnahmebetrages sogleich nach Ankunft des Telegramms zu entsprechen. Der telegraphische Antrag wird von der Aufgabepostanstalt ausgefertigt. Es ist dafür ein besonderes Muster vorgesehen. Dieses lautet: Postamt N. Nachnahme. . (in Ziffern) Mark . . Pf. auf . . (Art der Sendung, Aufgabenummer). . , (Aufgabeort) abgesandt . . (Tag) von . . (Absender) an . . (Empfänger) streichen ändern auf . . (in Worten) M . . Pf. Ein Ergänzungsschreiben wird unter „Postsache" und „Einschreiben" abgeschickt.

Wechselproteste in Elsaß-Lothringen. Nachdem der Bundesrat durch Bekanntmachung vom 13. April bestimmt hat, daß die Protestfrist für Wechsel, die in Elsaß-Lothringen zahlbar sind, frühestens mit dem 31. Juli 1916 statt mit dem 1. Mai 1916 abläuft, ist die Postordnung vom 20. März 1900 entsprechend geändert worden. Danach werden die Postprotestaufträge mit Wechseln, die in diesem Gebiete zahlbar sind und deren Zahlungstag in die Zeit vom 30. Juli 1914 bis einschließlich 28. Juli 1916 fällt, am 31. Juli 1916 nochmals zur Zahlung vorgezeigt werden.

Postpakete nach der Türkei. Der Postpaketverkehr nach der Türkei, der vorübergehend eingestellt war, ist wieder aufgenommen. Es dürfen jedoch vorläufig nur 10, bei dringendem Bedürfnis höchstens 15 und bei Arzneimittelsendungen 25 Stück von einem Absender täglich aufgeliefert werden.

Elektro-Osmose Akt.-Ges. (Graf Schwerin Gesellschaft). Die Gesellschaft teilt durch Rundschreiben mit, daß vom 1. Mai ab der gesamte Betrieb und die Verwaltung des Unternehmens nach Berlin verlegt ist. Die neuen Geschäftsräume befinden sich Berlin SW 68, Lindenstraße 35.

Handelsregister-Eintragungen.

Dresden. Max Böttger & Co., Glassandstein-Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Ingenieur Alfred Max Böttger ist nicht mehr Geschäftsführer, sondern Liquidator.

Leipzig. Rotes Meßadreßbuch Leipzig G. m. b. H. Die Firma ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

// Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 19.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 11. Mai 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Franz Xaver Zettler †.

Franz Xaver Zettler (geb. 21. August 1841, gest. 27. März 1916) war der Gründer und langjährige Leiter der in München und weit darüber hinaus wohlbekannten Kgl. Bayer. Hofglasmalerei F. X. Zettler. Nach erfolgreicher Vollendung der höheren Schulen seiner Vaterstadt widmete sich der einer angesehenen Münchener Bürgerfamilie entstammte F. X. Zettler in München und Stuttgart dem Kaufmannsstande und trat im Jahre 1863 in die Mayer'sche Kunstanstalt für kirchliche Arbeiten in München als deren kaufmännischer Leiter ein. Mit dem Inhaber dieser Anstalt, Inspektor Mayer verbanden ihn bald freundschaftliche und später verwandtschaftliche Bande, indem Zettler dessen Tochter Therese ehelichte (1864), die im Jahre 1905 dem Gatten im Tode vorausging.

Der Aufenthalt in der genannten Anstalt wurde für das Lebenswerk Zettlers entscheidend. Von Haus aus mit einer reichen künstlerischen Begabung und einem geraden Blick für alles Schöne veranlagt, kam er mit einem großen Kreis künstlerischen und kunstgewerblichen Schaffens in lebendige Berührung und zwar unter dem vollen Ernst des Berufes. Mit klarem Auge sah Zettler, daß ein wichtiges Feld kirchlicher und weltlicher Ausstattungskunst, die Glasmalerei, nicht mehr oder noch nicht wieder die Bedeutung und Eigenart besaß, die ihr nach den Erfahrungen uralten Gebrauchs und nach ihrem inneren Wesen zukommen müßte. Er übersah dabei nicht, daß der schönen Kunst nur dann aufzuhelfen sei, wenn sie als eigener kunstgewerblicher Zweig in eigener Anstalt gepflegt werde, um so mehr, als die von König Ludwig I. 1837 gegründete und zuletzt von Max Ainmiller auf eigene Rechnung geführte Staatsanstalt für Glasmalerei in Zerfall geraten war. Diese Anstalt ging nicht etwa an der Verständnislosigkeit des Volkes gegenüber der Glasmalerei, sondern an der Unfruchtbarkeit ihrer künstlerischen Gesichtspunkte zu Grunde. Sie bildete die äußerste Konsequenz der Tat Sigismund Franks, den man allgemein als den Wiedererwecker der Glasmalerei verehrt, in dem man aber nur einen opfermutigen Vorkämpfer einer der Porzellanmalerei ähnlichen Glasmalereitechnik erblicken darf, die zwar die Aufmerksamkeit weiter Kreise auf die Schönheit buntfarbigen Fensterschmucks lenkte, aber je länger desto mehr wegen ihrer unzulänglichen Mittel und falsch entwickelter Kunstrichtung von dem wahren Wesen der Glasmalerei ablenkte. Seit Erlöschen der monumentalen Glasmalerei um die Mitte des 17. Jahrhunderts, wie wir sie aus noch zahlreich erhaltenen bunten Fenstern gotischer Dome kennen, entwickelte sich eine neue Art von Glasmalerei, die Kabinettsmalerei (hauptsächlich Wappenmalerei), die stilistisch mit der ersten Arbeit nichts, technisch nur wenig gemein hat. Während nämlich das gotische Kirchenfenster mit breiten Konturen im Flächenstil arbeitet und für Angabe der Farben nur Gläser verwendet, die die Farbe schon in sich tragen und mit Blei gegeneinander geschieden werden, lehnte sich die Kabinettglasmalerei an die Ausdrucksweise des Kupferstiches an und arbeitete vielfach mit farblosen Gläsern, auf die die Farbe aufgetragen wurde. An diese letztere Art knüpfte Frank an, und wenn er auch im Stile mit der monumentalen Art der Glasmalerei liebäugelte, so waren es doch nur Tafelbilder, die mit erstaunlichem Fleiße und technischer Vollkommenheit auf Glas übertragen wurden. Da die Sonne königlicher Huld auf diesen Versuchen leuchtete, warfen sich bald eine Reihe von Männern auf die Entwicklung des neuen Zweiges, deren Namen in der Geschichte der Tafelmalerei zwar einen ehrenvollen Klang haben, deren Mitwirkung aber den Stil der Glasmalerei immer mehr in die ihr wesensfremde Art der Tafelmalerei auflöste. So verlebte sich diese „Wiedererweckung" rasch, wie jeder Niedergang.

In diese Bresche kunstgewerblichen Niederbruches eines wichtigen Zweiges der Raumkunst sprang Franz Xaver Zettler mit sicherem Gefühl und klarem Blick. Um seinen Zielen einer wirklichen Wiedererweckung der Glasmalerei restlos dienen zu können, schied er aus der Mayer'schen Kunstanstalt aus und gründete 1869 eine eigene Kunstanstalt für Glasmalerei, die im Jahre 1881 in jene eigens für die Bedürfnisse einer lebensfähigen Glasmalereianstalt geschaffenen Räume übersiedelte, in denen sie sich heute noch befindet. Nach zwei Gesichtspunkten mußte Zettler den Betrieb der Glasmalerei neu schaffen, in Technik und in Stil. Es galt, sie von der unwürdigen Abhängigkeit der Tafelmalerei zu befreien, ihr jene flächige, teppichartige Eigenheit zurückzugeben, die sie seit Jahrhunderten verloren hatte. Das konnte Zettler nur, wenn er rücksichtslos sich an die Technik jener Zeit anschloß, in der die Glasmalerei ihre höchste Blüte zu verzeichnen hatte, an die Meister der Gotik. Mit dem Opfersinn und der Zähigkeit der besseren Einsicht hielt Zettler an den von ihm auf seinen Reisen und Besuchen alter Kunstdenkmale geschöpften Grundsatze fest, baute seinen Mitarbeitern Gerüste, damit sie Technik und Stil der alten Meister aus unmittelbarer Nähe studieren möchten, und schuf in diesem Sinne Fenster, die an den Anfang der wirklichen Wiedererweckung der Glasmalerei gestellt werden, und nach anfänglicher Zurückhaltung wandte sich Kunstverständnis und Kritik dessen Schöpfungen bedingungslos zu und ließen das Institut gewissermaßen zur Mutteranstalt der neuzeitlichen deutschen Glasmalerei werden.

Begünstigt durch die wirtschaftliche Erhebung Deutschlands nach dem Friedensschluß 1871 nahm die Anstalt unter Zettlers Lei-

tung einen derartigen Aufschwung, wie es selten einer kunstgewerblichen Spezialanstalt beschieden war; 1873 wurde die Anstalt zur Kgl. Hofglasmalerei erhoben. Ihr Inhaber und Leiter wurde mit einer großen Reihe von einheimischen und ausländischen Orden, sowie 1884 mit dem Titel eines kgl. bayer. Kommerzienrates ausgezeichnet. Zettler'sche Fenster, durchweg auf dem erläuterten Grundsatze sich weiterentwickelnd, nahmen überall hin ihren Weg, fanden auch den Pfad in die neue Welt und zwar mit solchem Erfolge, daß eine eigene Abteilung für die überseeische Ausfuhr gegründet werden mußte. Aus der Beziehung zu seiner geliebten Vaterstadt hraus entwickelte sich bei Zettler neben seinem Berufe her eine reiche Sammeltätigkeit, die sich auf graphische Blätter und Gemälde erstreckte, die Münchens Geschichte und bauliche Veränderung zum Gegenstand hatten, rund 5000 Blätter umfaßt und Grundlage eines von Zettler herausgegebenen und von E. v. Destouches bearbeiteten Buches: „Münchens Säkularbilder aus 4 Jahrhunderten" wurde. Besonders wertvoll ist Zettlers Sammlung syrischer Gläser, selten durch ihren reichen und wertvollen Bestand und ihre wissenschaftliche Bearbeitung durch Prof. Bassermann-Jordan.

In den Jahren 1873—76 gab Zettler ein Prachtwerk heraus: „Ausgewählte Kunstwerke aus dem Schatze der Reichen Kapelle in der Kgl. Residenz zu München"; der Text stammte von Professor J. Stockbauer. Es behandelte auf 40 chromolithographischen, mit Gold und Silber hergestellten Tafeln in historisch-kritischer Bearbeitung den weltbekannten kostbaren Kunstschatz der Wittelsbacher. Außerdem verdient noch ein anderes Werk Erwähnung: „Die Glasgemälde im Kgl. rumänischen Schlosse zu Sinaia", die von der Anstalt entworfen und ausgeführt wurden. Im Jahre 1904 übergab Zettler seinen beiden Söhnen Franz, der bereits seit 25 Jahren die künstlerische Leitung in Händen hatte, und Oskar, dem Leiter der Überseeabteilung, die Anstalt, die diese seitdem im Geiste und mit dem Erfolge des Vaters weiterführen, zog sich in das Privatleben zurück in stiller Muße und der Beschäftigung mit seinen Sammlungen, bis ihn ein schweres Leiden auf das Krankenlager fesselte, von dem ihn am 27. März der Tod erlöste.

Dr. J. Fischer.

Modelleinrichten und Formengiessen in der Tonindustrie.

(Schluß von S. 114.)

Der Modelleinrichter für figürliche Modelle verständigt sich gewöhnlich erst mit dem Modelleur nach Fertigstellung des Modelles darüber, wie es in mehrere Teile zu zerlegen ist, da durch unsachgemäßes Zerschneiden der Figur oft unschöne Linien und Nähte entstehen. Beide vereinigen ihre Erfahrungen, um die Einrichtung des Modelles zweckdienlich und ohne Nachteile für das Aussehen der Figur zu gestalten.

Sämtliche Haupt- und Nebenteile werden hier gewöhnlich mit der Rückseite zuerst nach unten in ein Tonbett gelegt, so daß eine in der Mitte geteilte zweiteilige Form entsteht. Wenn der Hauptteil der Figur sauber in das Tonbett eingelegt ist, werden auf der vorderen Hälfte die etwa erforderlichen Keilstücke angebracht. Dieses geschieht dadurch, daß man einen kleineren oder größeren Tondamm um die Stelle legt, an welcher ein Keilstück angebracht werden soll. Diese Keilstücke müssen stets nach oben zu konisch zugeschnitten sein, damit sie leicht aus der Form genommen werden können. Die Behandlung der Keilstücke beim Gießen und Beschneiden muß peinlich genau sein. und besonders beim Abnehmen zum Beschneiden ist größte Vorsicht am Platz, damit das Modell selbst nicht beschädigt wird. Ist es erforderlich, daß zwei Keilstücke unmittelbar nebeneinander zu liegen kommen, so ist es am besten, wenn man an der Teilungsstelle einen dünnen Draht einlegt und beide Keilstücke zugleich gießt. Wenn der Gips etwas angezogen hat, schneidet man mit dem Draht das Keilstück in zwei Teile.

Sind nun die nötig gewordenen Keilstücke auf der vorderen Seite alle fertiggestellt, so werden sie vorsichtig eingefettet, ein Pappestreifen um das Tonbett gelegt und die erste Hälfte der Form gegossen. Die rückwärts liegende Hälfte wird hierauf ebenso behandelt, wie auch die Nebenteile die gleiche Bearbeitung erfahren. Die Behandlung des Arbeits-Modelles erfolgt genau in derselben Art wie bei dem schon vorher beschriebenen Drehmodell, selbstredend fällt das Abdrehen fort, weil diese Modellformen meistens oval oder eckig sind. Handelt es sich um Sachen, die zum Gießen eingerichtet werden sollen, so dürfen die Eingußkanäle nicht übersehen werden; der Weg dieser Kanäle darf nur kurz bemessen sein und soll sich nach der Eingußstelle zu etwas erweitern. Wenn zwei oder mehrere Nebenteile in einer Form vereinigt sind, so können auch sämtliche Kanäle an einer Eingußstelle auslaufen. Bei Genenständen, die geformt werden, ist es nötig, je eine Preßfuge in die beiden Formhälften zu schneiden; im Arbeitsmodell erscheinen naturgemäß die Eingußkanäle und die Preßfuge erhaben.

Bei dem Formengießen von Drehformen ist ganz besonders sauberes und genaues Arbeiten erforderlich, insbesondere aber ist darauf zu sehen, daß die Formen nach ihrer Fertigstellung beim Eindrehen nicht „schlagen"; jede mit diesem Fehler behaftete Form ist unbrauchbar. Zuerst fettet man das Arbeits-Modell gut ein, (ein neu in Benützung genommenes Modell soll sogar 3—4 mal vorgefettet werden, damit es keine Blasen zieht und die aufgegossene Arbeitsform nicht hängen bleibt), stellt es auf den Kopf und beginnt mit dem Gießen der Keilstücke. Das Bodenstück der Modellform wird eingefettet und gut passend auf das Modell gelegt, genau dasselbe geschieht mit zwei sich gegenüber liegenden Keilstücken, dann wird der gut eingefettete Mantel über das Arbeits-Modell gestürzt. Durch die beiden offenen Löcher der zu gießenden zwei Keilstücke kann jetzt der Gips eingegossen werden, und zwar nicht zu schnell, damit die Luft schnell genug entweichen kann. Wenn der Gips ziemlich angezogen hat, drückt man mit einem runden Holz durch die Löcher auf die beiden gegossenen Keile und hebt den Mantel ab. Wenn der Gips hart ist, nimmt man die anderen beiden Keile hinweg, putzt, wenn nötig, die beiden neuen Keile sauber ab und fettet sie ein. Der Mantel wird dann wieder darauf gestürzt, und dann gießt man die anderen Keile genau wie oben. Sind nun die 4 Keile fertig, so wird, nachdem der Mantel wieder abgehoben wurde, das Bodenstück herausgenommen, der Boden des Modells und der Mantel eingefettet und der Mantel wieder darauf gestürzt. Nun gießt man durch das mittlere Loch im Mantel das Bodenstück. Der Mantel wird dann wiederum abgenommen und die Keilstücke und das Bodenstück sauber gemacht und eingefettet. Jetzt pocht man das Arbeits-Modell mit den daran befindlichen Keilstücken und dem Bodenstück auf der Scheibe gerade, legt einen passenden Gipsring an Stelle der beim Einrichten verwendeten Tonwulst und gießt mit Hilfe eines Pappenstreifens den Mantel; dieser wird dann ebenfalls genau abgedreht. Mantel, Keilstücke und Bodenstück werden jetzt abgenommen und für sich allein wieder zusammengestellt. Dieses wiederholt sich, so oft Formen gebraucht werden.

Bei den figürlichen und ähnlichen Formen fettet man auch wie bei den Drehformen die neuen Modelle erst mehrmals ein und beginnt dann vorerst mit der Anfertigung der Keilstücke. Um diese im voraus schnell gießen zu können, muß man sich eine Einrichtung dafür schaffen. Diese besteht aus einem Mantel, der um das Originalkeilstück gegossen wird und oben eine Öffnung hat. Dieser Mantel wird innen schellackiert und vor jedem Eingießen gut eingefettet. Von den Keilstücken gießt man soviel vor, als für die gewünschte Anzahl Formen gebraucht werden, beachte aber, daß der Mantel stets frühzeitig abgenommen wird; auf jeden Fall darf der Gips noch nicht erhärtet sein, und ein sehr gutes Einfetten dieses Mantels ist erforderlich. Wenn die Keilstücke gegossen und sauber zugerichtet sind, setzt man sie wieder an die betreffenden Stellen und fettet sie mitsamt dem Modell gut ein. Hierauf stellt man auf die Keilstücke zylinderartige Tonwalzen, damit nach dem Gießen ein Loch entsteht, durch welches man die Keilstücke, wenn nötig, mit dem Finger oder einem runden Holz losdrückt. Das Gießen der einzelnen Formhälften geschieht wieder bei runden und ovalen Formen mit geölten Pappestreifen, bei eckigen Formen verwendet man passend zugeschnittene Brettchen.

Die zum Einfetten am gebräuchlichsten in Benützung stehende Formenschmiere besteht aus Kernseife, Rüböl und Wasser. Die Seife wird in kleine dünne Späne geschnitten und in einem Topf mit etwas Wasser auf dem Ofen stark erhitzt und unter öfterem Quirlen zu Schaum gerührt. Wenn alle Seife aufgelöst ist, schüttet man unter stetem Umrühren des Schaumes das Rüböl zu. Die Bestandteile sind wie folgt zu verteilen:

3 Teile Seife
3 „ Wasser
4 „ Rüböl.

M. M

Kantor Gericke.

Am 31. März ist Lehrer und Kantor Gericke (Velten) aus Gesundheitsrücksichten in den Ruhestand getreten. In 32jähriger Lehrtätigkeit hat er an der Schule zu Velten gewirkt und sich in dieser langen Reihe von Jahren große Verdienste nicht nur in seinem engeren Berufe, sondern über diesen hinaus im öffentlichen Leben Veltens erworben. Kennt ihn doch die keramische Industrie Deutschlands als einen der eifrigsten Förderer des Kachelofens, für dessen Verbreitung und Verbesserung er sich uneigennützig mit unermüdlicher Schaffenskraft eingesetzt hat. Sein Scheiden aus

dem Lehramt, das ihm herzliche Beweise der Anerkennung aus den Kreisen seiner Berufsgenossen und der Veltener Kirchengemeinde brachte, soll daher nicht vorübergehen, ohne an dieser Stelle der Verdienste des rührigen Mannes um die Veltener Kachelofenindustrie zu gedenken.

Am 29. Juli 1863 in Marwitz bei Velten als Sohn eines Landwirtes geboren, besuchte Gustav Joachim Friedrich Gericke von 1881 bis 1884 das Lehrerseminar in Oranienburg und kam von dort als Lehrer nach Velten, wo er seit 1903 auch als Organist an der evangelischen Kirche wirkte. Das Vertrauen seiner Berufsgenossen übertrug ihm Ehrenämter in ihren Vereinen; die Bürgerschaft Veltens wählte ihn als Leiter des Verschönerungsvereins, des früheren Vorortvereins, des Männergesangvereins, des Kirchenchors und des Ortsmuseums Velten.

Mit ganz besonderer Liebe und Hingabe hat sich Gericke seit den langen Jahren seines Veltener Aufenthaltes des Kachelofens im allgemeinen und der Kachelofenindustrie Veltens im besonderen angenommen. In Wort, Schrift und Tat hat er für diese Industrie, die den kleinen Ort völlig beherrscht, sein eifriges Streben eingesetzt. Schriftstellerisch trat er bereits in den Jahren 1893—96 mit Leitaufsätzen „Kampf für den Kachelofen" in der Leipziger „Deutschen Töpferzeitung" hervor; 1894 erschien im Verlage Georg Wolf (Velten) eine vierteilige Abhandlung „Der Industrieort Velten und seine Umgegend", in der er auf die Entwickelung des Ortes infolge seiner Tonindustrie, auf die Kachelofenindustrie Veltens und auf den Wert des Kachelofens in den Wohnräumen einging. In den folgenden Jahren schrieb er zahlreiche Abhandlungen für Tages- und Fachzeitschriften, für Fortbildungsschullesebücher, Flugschriften, Festschriften und für das Brandenburgbuch, in denen er Vorteile und Reform des Kachelofens und die Veltener Ofenherstellung behandelte. Seine Arbeit „Die Vorteile der Kachelofenheizung" wurde 1908 vom Verbande deutscher Kacheofenfabrikanten mit dem 3. Preise ausgezeichnet. 2 Nachträge zu dieser Arbeit wurden unter dem Titel „Nachteile der Eisernen Öfen" und „Nachteile der Zentralheizung" herausgegeben. Im Jahre 1913 erschien im Verlage der Keramischen Rundschau (Berlin) ein beachtenswertes Buch „Der Berliner Kachelofen; sein Entstehen ein Verdienst Friedrichs des Großen und der Königl. Akademie der Wissenschaften zu Berlin", im Jahre 1915 als Sonderdruck eines am Verbandstage des Verbandes der Arbeitgeber des Töpfer- und Ofensetzergewerbes Deutschlands in Erfurt gehaltenen Vortrages eine Schrift „Erfolge und Ziele der deutschen Kunstkultur des Kachelofens" und im gleichen Jahre eine Statistik über die Verbreitung der Lokal- und Zentralheizung in Groß-Berlin. In seinem neuesten, erst vor kurzem erschienenen Büchlein „Der Kachelofen in der erweiterten Prüfanstalt für Heiz- und Lüftungsanlagen an der Königl. Technischen Hochschule zu Charlottenburg" gibt Kantor Gericke eine mit Bildern ausgestattete Beschreibung dieser im Mai 1915 eröffneten Prüfanstalt, für deren Gründung er sich beharrlich, ohne sich durch Mißerfolge abschrecken zu lassen, seit 20 Jahren eingesetzt hat. In der Einleitung des Schriftchens gibt er einen Überblick über seine Bemühungen und Bestrebungen, die ihn endlich doch zu dem ersehnten und mit großer Freude begrüßten Ziele geführt haben.

Wie diese Prüfanstalt, so ist auch das schon erwähnte Veltener Ortsmuseum auf Kantor Gerickes Wirken zurückzuführen. Es wurde im Jahre 1905, als die Veltener Tonindustrie ihr 70jähriges Bestehen feiern konnte, von ihm selbst eingerichtet und seitdem ständig erweitert, so daß es heute einen sehr guten Überblick über die Erzeugnisse der Veltener Kachelofen- und Tonwarenindustrie aus Vergangenheit und Gegenwart gewährt. Es ist nicht nur ein Altertumsmuseum, sondern will sich als Kunstgewerbemuseum in den Dienst der Erhaltung und Förderung der heimatlichen Kachelofen- und Tonindustrie stellen. Dem Museum hat Kantor Gericke eine keramische und heiztechnische Fachbücherei, eine „Sammel- und Auskunftsstelle für Literatur und Bildwerke des Kachelofens", außerdem eine Abteilung für Heimatpflege und während des Weltkrieges eine andere für Kriegserinnerungen und Kriegsliteratur angegliedert.

Als Museumsleiter veranstaltete er verschiedene Ausstellungen in der Veltener Turnhalle, bei denen er sich der Mitarbeit des Königl. Kunstgewerbemuseums Berlin, der Königl. Porzellan-Manufaktur zu Charlottenburg und der Königl. Keramischen Fachschule zu Bunzlau, sowie verschiedener Behörden und keramischer Bildungsanstalten erfreuen konnte. Ganz besonders aber Schutz und Hilfe vom Königl. Preußischen Ministerium für Handel und Gewerbe und vom Königl. Landesgewerbeamt zu Berlin haben es bewirkt, daß er bei so mancherlei Schwierigkeiten den Mut zum Durchhalten nicht verloren hat.

Kantor Gericke war Gründer und Vorsitzender des Tonindustrie-Vereins Velten, dem fast alle Veltener Ofenfabriken als Mitglieder angehörten und dessen schöne Sammelausstellung auf der II. Ton-, Zement- und Kalkindustrieausstellung 1910 zu Berlin-Baumschulenweg allgemeine Aufmerksamkeit erregte.

Die erste als höchst lehrreich anerkannte Wanderausstellung aus seinen Sammlungen veranstaltete er 1914 in Erfurt.

Als Beirat in der „Heiztechnischen Landeskommission zu Berlin" hat er seit Jahren an den Maßnahmen zur Verbesserung der Kachelofenheizung mitgearbeitet.

Wie ihm das Wohl der Veltener Kachelofenindustrie am Herzen liegt, hat Kantor Gericke auch in der schweren Kriegszeit bewiesen, unter anderem hat er sich eifrig um die Einführung des neuen Weißtrübungsmittels „Terrar" bemüht, durch welches das teure Zinnoxyd ersetzt wird. Er hat sich auch dafür eingesetzt, daß seit Kriegsbeginn an Stelle des Tonindustrie-Vereins eine „Förderer-schaft für die Wohnungsheizung durch Kachelöfen" unter den leistungsfähigsten Berliner und Veltener Firmen, die von der Erhaltung des Kachelofens abhängig sind, gebildet wurde.

So ist Kantor Gericke fest mit dem öffentlichen Leben und der Industrie Veltens verwachsen. Sicherlich wird er die ihm lieb und zum Lebenszweck gewordene rührige Tätigkeit für die Kachelofenindustrie und das Ofensetzergewerbe auch jetzt nicht einstellen, sondern sich ihnen wie bisher widmen. Daß ihm dies noch lange Friedensjahre hindurch vergönnt sein möge, zur eigenen Freude und zum Segen der Industrie, ist unser aufrichtiger Wunsch.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 31. Rückgewinnung von Silber aus silberchloridhaltiger Farbe. Wie kann man aus einer silberchloridhaltigen Farbe, welche das Silberchlorid nur mechanisch verbunden enthält, dieses wieder metallisch auf einfachem Wege zurückgewinnen? Es handelt sich um größere Mengen.

Antworten.

Zu Frage 24. Bläulicher Hauch an Glas. Zweite Antwort. Um die Ursache des Hauches ermitteln zu können, wäre die Mitteilung der Glaszusammensetzung zweckmäßig gewesen. Wahrscheinlich beruht sie auf derselben. Bleiglas kann durch Einwirken von Gasen oder durch Einfluß von Staub und dergleichen infolge Reduktion zu metallischem Blei „rauchig" werden. Sulfatglas, das während der Verarbeitung (beim Einwärmen) berußte, wird „nebelig" infolge wechselnder Wirkung der Kohlenoxydgase und der schwefeligen Säure. Bei Fernhalten der störenden Einflüsse, sowie Halten auf rußfreie Flamme fallen die Übelstände fort. Die Erscheinung kann möglicherweise auch auf beginnende Entglasung zurückzuführen sein. Durch entsprechende Änderung des Gemengesatzes wird Beseitigung erreicht. Vielleicht rührt das „Anlaufen" von un-

verbrannten Gasen her, denen die fertige Ware im Kühlofen oder sonstwie ausgesetzt ist. In diesem Falle fühlt sich der Belag fettig an. Auch die Art der verwendeten Entfärbemittel können den Mißstand hervorbringen. Wie schon gesagt, läßt sich ohne nähere Kenntnis etwas Bestimmtes nicht ergründen.

Zu Frage 25. Schwarze Lehmglasur. Zweite Antwort. Um eine Lehmglasur schwarz zu färben, ist es notwendig, ihrer von Natur aus braunen Farbe etwas Blau zuzufügen. Vermahlen Sie also Ihre bisherige Glasur versuchsweise mit 1, 1½, 2 v. H. Kobaltoxyd. Falls die Naturfarbe nur ein helles Braun sein sollte, so ist es notwendig, außerdem noch etwas Eisenoxyd oder Braunstein zuzumahlen, um mit dem Kobaltoxyd zusammen ein recht tiefes Schwarz zu erzeugen.

Dritte Antwort. Wenn Sie eine einheitliche Lehmglasur besitzen, so können Sie für Schwarz nachfolgende Versätze verwenden:

I.	II.
85 Teile Lehmglasur	84 Teile Lehmglasur
10 „ Braunstein	10 „ Braunstein
5 „ Kupferasche	6 „ Smalte

Zu Frage 26. Wetterbeständige Terrakotta. Zweite Antwort. Eine Terrakotta ist dann wetterbeständig, wenn sie bis zur Sinterung gebrannt ist. Welche Mischungen diese Sinterung erzeugen, sowie auch, welche Brenntemperaturen nötig sind, um die Sinterung hervorzurufen, das sind Fragen, die sich erschöpfend im Fragekasten nicht behandeln lassen. Der Ausbau dieser ganzen Technik erfordert viele Versuche und gründliche fachliche Schulung. Für Selbststudium können hierfür das Werk von Bruno Kerl, Handbuch der Tonwarenindustrie, sowie das Lehrbuch von Berdel, Anleitung zu keramischen Versuchen, empfohlen werden.

Dritte Antwort. Es ist kaum möglich, Ihnen im Rahmen des Fragekastens ausführlich zu antworten. Zur Herstellung von wetterbeständiger Terrakotta für Außenarchitektur ist ein sehr dichtbrennender Scherben erforderlich, und es richtet sich ganz nach der Lage Ihrer Fabrik, um Ihnen einen Ton, der diese Eigenschaft besitzt, in Ihrer nächsten Nähe nennen zu können. Ich würde Ihnen z. B. den Preschener Ton für Ihre Zwecke sehr empfehlen; wenn aber, was leicht möglich ist, Ihr Betrieb weit entfernt von diesen Lagern ist, so werden Sie wegen zu hoher Frachtspesen diesen Ton nicht verwenden können. Für orangegelbe wetterbeständige Terrakotten ist der böhmische gelbe und auch der rote Ton sehr geeignet, er muß allerdings mit 15—20 v. H. von den eigenen, schwächer gebrannten und gemahlenen Scherben gemagert werden. Als Glasuren kommen Bleiglasuren und gefrittete Glasuren in Frage. Diese kann man aber auch erst genau angeben, wenn die Zusammensetzung des Scherbens bekannt ist. Da nun die Fabrikation von wetterbeständigen Terrakotten an sich sehr gute Kenntnisse in der Auswahl der Rohstoffe und in der Bearbeitung derselben erfordert, möchte ich Ihnen raten, sich mit einem Fachmann in Verbindung zu setzen, da ein unsicheres Ausprobieren gewöhnlich sehr viel teurer zu stehen kommt und schließlich doch keinen vollen Erfolg bringt.

Zu Frage 28. Krustenbildung an Ofenkacheln. Zweite Antwort. Die Krusten an den Kanten der trocknenden Ofenkacheln rühren von dem Auskristallisieren löslicher Stoffe her, besonders von Calcium- und Magnesiumsalzen, die mit Eisenverbindungen gemengt sind. Dieselben können aus dem verwendeten Wasser oder aus dem Ton selbst stammen. Ob das Wasser der schuldige Teil ist, können Sie selbst feststellen, indem Sie einen Teil Ihrer Tonmischung mit Regenwasser anmachen (auch das etwaige Schlämmen muß mit Regenwasser erfolgen) und dann die Kacheln formen und trocknen. Kommen die Krusten auch jetzt, so ist der Ton schuld, bleiben sie fort, so war das Wasser schuld. — Maßnahmen zur Entfernung der löslichen Verbindungen aus dem Ton können mit Sicherheit nur nach chemischer Untersuchung angegeben werden, zu welchem Zweck ein Fachlaboratorium zu Rate zu ziehen wäre.

Zu Frage 29. Reduzierendes Brennen von Porzellan im Muffelofen. Eine Muffel kann nach denselben Grundsätzen wie ein Ofen reduzierend gebrannt werden. Die Reduktionsgase dringen durch die Muffelwände — besonders in der Rotglut — vollständig durch. Indessen ist aus anderen Gründen ein reduzierendes Brennen von Weichporzellan für Segerkegel 8 bedenklich: Erstens sintern diese feldspatreichen Scherben sehr früh, zu einer Zeit, da die Ware noch nicht solche helle Glut erreicht hat, daß überschüssiger Kohlenstoff schon restlos aus dem Scherben herausgebrannt wäre. Die Folge sind daher Verrauchung und Aufblähung. Zweitens werden Sie die Erfahrung machen, daß feldspatreiche Scherben im oxydierenden Feuer zwar richtig gelblich, im reduzierenden aber nicht weiß, sondern grau werden. Die sahnefarbenen Waren des oxydierenden Feuers sind von beiden noch immer die schöneren.

Zu Frage 30. Weichbleiben von Porzellangießmasse. 0,5 v. H. Soda ist für Gießmassen sicherlich zuviel. Mit 0,1—0,2 v. H. werden Sie bessere Erfahrungen machen. Außerdem scheinen Sie einen Kaolin oder Ton zu verwenden, der besonders ungünstige Gießeigenschaften besitzt, ohne daß man direkt einen Grund dafür angeben könnte. Vielleicht kommen Sie zum Ziel, wenn Sie auch nur 3—4 v. H. Ihres Kaolins durch die gleiche Menge eines hochplastischen, reinen, feinstgeschlämmten Steinguttones ersetzen, der sofort der ganzen Masse größere Standfestigkeit verleihen kann.

Zweite Antwort. Es ist nicht immer gesagt, daß das Einsinken und Weichbleiben der Gießmasse von der Zubereitung der Masse allein abhängt; besonders wenn der Fehler nur hier und da auftritt, liegt es oft an etwas ganz anderem. Tritt der Fehler z. B. an den Böden der Gegenstände auf, so liegt es daran, daß der Gießschlicker zu plötzlich aus der Form gegossen wird. Die Luft kann bei dem schnellen Ausgießen nicht ebenso schnell in die Form eintreten, es entsteht vorübergehend ein luftverdünnter Raum und der Boden sinkt ein. Ferner tritt der Fehler auf, wenn der Gips, mit dem die Formen gegossen wurden, nicht sauber angerührt war und sich noch Brocken in demselben befanden. Die harten Brocken legen sich beim Gießen der Formen auf das Gießmodell auf und erscheinen dann an der Innenfläche der Formen. Da nun diese Stellen kein oder nur ganz wenig Wasser ansaugen, so bleibt die Gießmasse an dieser Stelle weich und sinkt ein, wenn der Schlicker aus der Form gegossen ist, oder wenn der gegossene Gegenstand aus der Form genommen wird. Auch nasse, übermäßig oft eingegossene Arbeitsformen rufen den Fehler hervor.

Dritte Antwort. Zunächst würde festzustellen sein, ob das Zusammenfallen der gegossenen Stücke nicht durch die neuen Gipsformen verursacht wird. Diese bekannte Erscheinung ist darauf zurückzuführen, daß während des Gießens die zum Einschmieren der Form verwendete Seife ihr Alkali an die gerade angesaugte Masseschicht abgibt und dadurch deren Alkaligehalt unverhältnismäßig erhöht. Das dritte, vierte, usw. Stück aus solcher neuen Form ist meistens schon brauchbar. Es kann jedoch auch eine andere Ursache in Betracht kommen. Nicht alle Massen nämlich verlangen Alkalizusatz, um gießfähig zu werden; mehr vielleicht, als wie man gemeinhin annimmt, lassen sich schon ohne solche Zusätze vorzüglich gießen. Endlich könnte vielleicht auch Ihr Feldspat eine gewisse Menge Alkali an das Wasser abgegeben und dadurch der Gießmasse zuviel Alkali zugeführt haben. Dahingehende Versuche sind von Mylius u. a. angestellt worden. Probieren Sie, wenn obengenannte Bedenken als nicht zutreffend festgestellt worden sind, ob eine erhebliche Verminderung der Sodamenge, etwa um die Hälfte, dreiviertel, neun Zehntel, oder gar ein Fortlassen der Soda nicht den Fehler behebt. Bei der gegenwärtigen Sodaknappheit würde dies auch nach anderer Richtung hin angenehm empfunden werden.

Vierte Antwort. Der von Ihnen genannte Fehler hat meist seine Ursache in ungenauem Sodazusatz, doch läßt sich nicht sagen, ob das im vorliegenden Fall zutrifft, da Ihre Schlickerzusammensetzung nicht bekannt ist. Alle in Betracht kommenden Ursachen wurden in Nr. 2 und 3 der Keramischen Rundschau im Fragekasten eingehend besprochen, so daß es überflüssig erscheint, dieselben noch einmal aufzuzählen. Das Vorkommen von Einsenkungen deutet darauf hin, daß Ihre Arbeitsformen nicht genügend saugfähig sind, oder Ihr Schlicker noch zu viel Wasser enthält. Öfteres Trocknen der Formen oder überhaupt früheres Auswechseln derselben und Verringerung des Wassergehalts Ihrer Gießmasse dürften den Übelstand am ehesten beseitigen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Max Hohenstein, Inhaber der Majolikafabrik Franz Eberstein Nachf. in Bürgel.

Otto Böhm, Max Brehm, Hugo Brückner, Max Dendel, Friedrich Heim, Franz Heinkel, Franz Helk, Albert Heß, Heinrich Hopf, Max Hottenroth, Alwin Koch, Ernst Lang, Carl Lieder, August Lindenlaub, Roman Luthardt, Alfred Müller, Ernst Müller, Max Otto, Hermann Rößner, Alfred Schmidt, Julius Schmidt, Carl Stang, Robert Vogt, Fritz Wagner, Amandus Zapf, Arno Zipf, Albert Zipfel, sämtlich bisher in der Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf.

Oberleutnant Rudolf Nemecek, Direktor der Ersten Schattauer Tonwarenfabriks-Akt.-Ges. (vorm. C. Schlimp) in Wien.

Töpfermeister Carl Graßmuck aus Rodach.

Ritter des Eisernen Kreuzes:

Unteroffizier Max Burkel, kaufmännischer Beamter der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb.

Sanitätsunteroffizier Wiener, Hafnermeister in Nürnberg.

Einjährig-Freiwilliger Erwin Fischer, Sohn des Glashändlers Hermann Fischer in Bodenbach.

Ordensauszeichnungen. Dem Gefreiten Hans Dorn, Kobaltbrenner in der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., Akt.-Ges. in Selb, wurde das bayerische Militär-Verdienstkreuz dritter Klasse mit Schwertern verliehen.

Dem Korporal Franz Grimmer, Glas- und Porzellanmaler aus Arnsdorf bei Haida, wurde die Silberne Tapferkeitsmedaille zweiter Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Professor Gmelin, Ehrenmitglied des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, bis vor einigen Jahren Lehrer für Architektur, Gefäß- und Gerätezeichnen an der Kgl. Kunstgewerbeschule in München.

Töpfermeister Ferdinand Bätz in Coburg.

Personalnachrichten. Dem Fabrikbesitzer Franz Heinrich, Mitinhaber der Porzellanfabrik Heinrich & Co. in Selb, und Geo Semler, Mitinhaber von Geo Borgfeldt & Co. in Neuyork, wurde das bayerische König Ludwigskreuz verliehen.

Den Porzellanmalern Karl Kröniger in Bayreuth, Heinrich Oechsler in Stadtlengsfeld und Karl Wunderlich in Hof wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Dem Kaufmann Oskar Tietz in Berlin wurde die bronzene Medaille des Großherrlich Türkischen Roten Halbmondes verliehen.

Mehreren Arbeitern der Porzellanfabrik Fraureuth wurde ein Ehrenzeichen und Diplom für 30- und 25jährige Arbeit verliehen.

Sein 25jähriges Jubiläum als Porzellanbrenner feierte Joh. Grötsch bei der Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges. in Selb.

Als Angestellter der Firma Hans von der Osten, Fabriklager von Villeroy & Boch in Leipzig beging am 1. Mai der Geschäftsführer Heinr. Fugmann sein 25jähriges Geschäftsjubiläum.

Gründung einer polnischen Fachschule. In Grodno ist eine polnische Fachschule eingerichtet worden, in der unter anderem auch keramischer Unterricht erteilt werden soll.

Porzellanfabrik Kahla. Die Hauptversammlung genehmigte ohne Erörterung den Abschluß, wonach der Verlustsaldo von 522 501 M in voller Höhe aus dem Reservefonds gedeckt wird. Über die gegenwärtige Geschäftslage und die Aussichten teilte der Vorsitzende mit, daß seitens des neutralen Auslandes sowohl wie vom Inlande in letzter Zeit die Nachfrage nach den Erzeugnissen des Unternehmens außerordentlich rege sei. Auch auf der Leipziger Mustermesse seien Aufträge hereingenommen worden, die die des Vorjahres erheblich übersteigen. Demgemäß sei zu hoffen, daß die Porzellanindustrie nach dem Kriege einen großen Aufschwung zu erwarten habe. Es bestehe wohl kein Zweifel, daß der Schaden, der den Aktionären durch den Dividendenausfall und vielleicht durch einen Kursrückgang gegenwärtig entstanden sei, nach dem Kriege ausgeglichen werde.

Triptis-Akt.-Ges. Die Hauptversammlung setzte die Dividende auf 4 v. H. fest. Der Geschäftsgang im laufenden Jahre sei, wie die Verwaltung mitteilte, den Verhältnissen entsprechend befriedigend.

Porzellanfabrik Schönwald. Die Hauptversammlung genehmigte Geschäftsbericht und Abschluß ohne Erörterung und beschloß, den Verlustsaldo in Höhe von 344,549 M neu vorzutragen. Der Vorsitzende, Geheimer Kommerzienrat Dr. Gustav Strupp, teilte mit, daß der Umsatz und die Nachfrage sich in letzter Zeit bedeutend gehoben hätten und wenn das weiterhin der Fall sein sollte, so hoffe man bei einer günstigen Preisgestaltung den Verlust bald ausgleichen zu können, zumal sich derselbe durch die Eingänge von Außenständen, die zum größten Teil abgeschrieben worden seien, erheblich herabmindere. Die ausscheidenden Mitglieder Generaldirektor Heinrich Fillmann (Kahla) und Kommerzienrat Direktor Dr. H. Heubach (Klosterveilsdorf) wurden erneut in den Aufsichtsrat berufen.

Buckauer Porzellan-Manufaktur, Akt.-Ges. zu Magdeburg-Buckau. Die ordentliche Hauptversammlung nahm den Rechenschaftsbericht und die Bilanz für das Jahr 1915 entgegen. Eine Dividende kam, da das Unternehmen durch den Krieg ungünstig beeinflußt worden ist, nicht zur Verteilung, doch wurden reichliche Abschreibungen gemacht, so daß eine wirklich gesunde Grundlage vorhanden ist. Vorstand und Aufsichtsrat wurden nach Genehmigung der Berichte einstimmig entlastet und der satzungsgemäß aus dem Aufsichtsrat ausscheidende Fabrikbesitzer J. Höfert auf drei Jahre einmütig wiedergewählt. Die vom Vorstande beantragte Änderung der §§ 12 und 15 der Satzungen, betreffs Hinterlegung von Aktien des Aufsichtsrats und des Vorstandes, fand ebenfalls einstimmige Annahme. Bezüglich des Fabrikneubaues in Arneburg berichtete Direktor Ernst Linder, daß die Anlage im großen ganzen in dem beabsichtigten Rahmen zur Ausführung gekommen ist; es sei jedoch notwendig gewesen, noch neue Lagerräume zu schaffen. Die Kosten des Neubaues seien bisher vollständig aus den laufenden Einnahmen des Unternehmens bestritten worden; jetzt seien die Einnahmen infolge der langen Dauer des Krieges nur gering, der Betrieb stehe fast ganz still, die Lagerbestände verringern sich nur langsam. Man erhoffe aber eine Erhöhung der Umsätze durch den Betrieb in Arneburg. Der Wert des alten Fabrikgrundstückes in Buckau bewege sich durchaus in Höhe der Hypotheken, so daß die Lage der Gesellschaft vollständig gesund sei.

Steingutfabrik Akt.-Ges., Sörnewitz-Meißen. Laut Geschäftsabschluß vom 31. 12. 1915 erbrachte das abgelaufene Geschäftsjahr einschließlich 7394,25 M Gewinnvortrag aus 1914 und eines Mietsüberschusses von 860,97 M einen Betriebsüberschuß in Höhe von 444 732,09 M. Dagegen erforderten Unkosten, Zinsen usw. 276 873,56 M. Der Talonsteuerreserve wurden 1500 M überwiesen und für Skonto auf Außenstände der Betrag von 8000 M zurückgestellt und eine weitere Rückstellung von 10 000 M auf Debitoren gemacht. Zu Abschreibungen wurden 125 589,71 M verwendet. Somit ergibt sich ein Reingewinn von 22 768,82 M, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Der Betrieb war wegen Mangel an geeigneten Arbeitskräften, die zum erheblichen Teile zum Heeresdienst einberufen sind, in beiden Abteilungen beschränkt, in der Abteilung Glas mehr als in der Abteilung Steingut. Die eingeschränkte Ausnutzung beider Betriebe und die sehr erheblich gestiegenen Rohstoffpreise waren nicht ohne Einfluß auf das Gewinnergebnis. Die Ausgaben für Neuanschaffungen wurden auf das allernotwendigste beschränkt und betragen 23 638,71 M.

Die Hauptversammlung, in der 11 Aktionäre mit 981 Stimmen vertreten waren, genehmigte sämtliche Punkte der Tagesordnung und wählte Max Genter, Direktor der Mitteldeutschen Privatbank in Dresden, neu in den Aufsichtsrat.

Grohner Wandplatten-Fabrik Akt.-Ges. Die Hauptversammlung beschloß eine Zuzahlung von 25 v. H. auf ½ Mill. M Stammaktien. Die Verwaltung erklärte, daß die Gesellschaft durchaus gesund sei, sie leide nur unter Absatzmangel infolge des Krieges. Die Preise seien dagegen trotz des Rückganges infolge der Verbandsauflösung auskömmlich. Die Rohstoffversorgung von böhmischen Feldern sei vorläufig gesichert.

Oberschlesische Chamotte-Fabrik früher Arbeitsstätte Didier Akt.-Ges., Gleiwitz. Bilanz vom 31. 12. 1915: Rohgewinn einschließlich 12 032,10 M Vortrag aus 1914 = 134 538,95 M. Nach 39 460 M Abschreibungen und abzüglich 1750 M für Talonsteuer verbleibt ein Gewinn von 93 328,95 M. Im vorigen Jahre wurde ein Reingewinn von 12 000 M ausgewiesen nach Schaffung eines Kriegsdelkredere-Kontos von 40 000 M, das unberührt geblieben ist. In der Bilanz zeigen Guthaben bei Banken und Debitoren eine Erhöhung auf 1,03 Millionen M (972 100 M).

Vereinigte Großalmeroder Tonwerke Akt.-Ges. in Großalmerode. Die Hauptversammlung genehmigte den Abschluß, der mit 43,543 M Verlust (i. V. 6 Dividende) abschließt. Nach dem Bericht der Verwaltung kann die gegenwärtige Lage der Gesellschaft nach Maßgabe der derzeitigen Erzeugungsmöglichkeit und unter Berücksichtigung der schwierigen, durch den Krieg geschaffenen Verhältnisse als zufriedenstellend bezeichnet werden. Die Tonausfuhr nach den Vereinigten Staaten ist vollkommen gesperrt, die übrige Tonausfuhr ging bis auf ein geringes zurück; die Betriebe waren nur in beschränktem Umfange aufrecht zu erhalten.

Älteste Volkstedter Porzellanfabrik und Porzellanfabrik Unterweißbach vormals Mann & Porzelius Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 27. Mai 1916, nachmittags 3½ Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft in Volkstedt.

Chamotte- und Thonwerke, Akt.-Ges. Thonberg-Kamenz (Sachsen). Hauptversammlung: 23. Mai 1916, nachmittags 4½ Uhr, im Hotel Lennartz in Viersen.

Grimma. Arthur Scheibe eröffnete Ecke Kreuz- und Lorenzstraße ein Glas-, Porzellan- und Steingutwaren-Geschäft.

Handelsregister-Eintragungen.

Kronach. Elektrotechnische Porzellanfabrik Kronach, Wahrenburg & Rochlitzer. Der Gesellschafter Rochlitzer ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Der bisherige Gesellschafter Friedrich Wahrenburg ist Alleininhaber. Er hat alle Aktiven und Passiven übernommen.

Katzhütte. Hertwig & Co., Porzellanfabrik. Der Kaufmann Ernst Hertwig ist als persönlich haftender Gesellschafter in das Handelsgeschäft eingetreten. Die nunmehr aus dem Fabrikbesitzer Friedrich (Fritz) Hertwig und dem Kaufmann Ernst Hertwig bestehende offene Handelsgesellschaft hat am 31. März 1916 begonnen. Zur Vertretung der Gesellschaft sind beide Gesellschafter berechtigt. Alle Aktiven und Passiven der Einzelfirma sind auf die offene Handelsgesellschaft übergegangen.

Elmshorn. C. & E. Carstens, Steingutfabrik, mit Zweigniederlassung in Magdeburg. Dem Kaufmann Robert Biehl (Elmshorn) ist Prokura erteilt.

Neustadt a. H. Ad. Deidesheimer Akt.-Ges., Neustadter Mosaikplattenfabrik. Der Gesellschaftsvertrag ist geändert. Die am 27. März 1915 für die Einreichung der alten Aktien bestimmte Frist wurde bis 1. Oktober 1916 verlängert.

Hann. Münden. Gewerkschaft Steinberg, Braunkohlen- und Tonwerk. Die satzungsmäßig ausscheidenden Grubenvorstandsmitglieder, Gärtnereibesitzer Gerhard Clas (Zehlendorf) und Bankherr Julius Wolfes (Hildesheim) sind wiedergewählt. Die übrigen bisherigen Vorstandsmitglieder haben ihr Amt niedergelegt oder sind abberufen. Der Bankherr Alexander S. Nauer (Dresden, Münchenerstraße 15) wurde zum Vorsitzenden, der Gärtnereibesitzer Gerhard Clas (Zehlendorf) zum stellvertretenden Vorsitzenden gewählt.

Grenchen, Kt. Solothurn. Neu eingetragen wurde: Fritz Affolter. Inhaber: Fritz Affolter-Gottliebs. Ofensetzerei und Ofenhandel.

Konkurs. Stefan & Therese Völk, Hafnermeisterseheleute in Pähl. Das Verfahren ist nach Schlußverteilung aufgehoben.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Meyer Bendit, Mitinhaber der Spiegel- und Tafelglasfabriken S. Bendit & Söhne in Fürth, und Otto Kupfer, Direktor der Tafel-, Salin- und Spiegelglasfabriken Akt.-Ges. in Fürth, wurde das bayerische König Ludwig-Kreuz verliehen.

Sodaverteilungsstelle für die Glasindustrie. In einer Sitzung, die auf Grund einer Einladung des Staatssekretärs des Innern mit den Vertretern der deutschen Glasindustrie stattgefunden hat, ist die Errichtung einer besonderen Verteilungsstelle für Soda be-

schlossen worden. Als Vertrauensmann ist Dr. Götze, Syndikus des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands (Berlin W 57, Göbenstraße 10, I) bestimmt worden. Ihm zur Seite ist ein beratender Ausschuß von Industrievertretern gestellt worden, in den die Herren Dr. Krippendorff (Freden a. d. Leine), Dr. Habersbrunner (Berlin), Fabrikbesitzer H. Müllensiefen (Crengeldanz), Dr. H. Kratz (Dresden-Wachwitz) und Fabrikbesitzer Rudolf Weinberger (Waldsassen) gewählt worden sind.

Herstellung von optischem Glas in Rußland. Für Versuche zur Herstellung optischen Glases in Rußland wurden von den kaiserlichen Porzellan- und Glasmanufakturen bei Petersburg bisher 600 000 Rbl. ausgegeben. Es wird behauptet, daß die Versuche zu einem befriedigenden Ergebnis geführt haben und daß die kaiserliche Glasmanufaktur beabsichtige, unter Mitwirkung einer der größten optischen Firmen Englands die Massenfabrikation optischer Gläser zu übernehmen.

Vereinigte Lausitzer Glaswerke Akt.-Ges. Der Hauptversammlung wird eine Dividende von 18 (i. V. 15) v. H. vorgeschlagen.

Glashüttenwerke Weißwasser. Die Verwaltung beantragt eine Dividende von 6 v. H. (wie im V.).

Stralauer Glashütte Akt.-Ges. Die Hauptversammlung, in der 798 Stimmen vertreten waren, setzte die Dividende auf 5 v. H. fest. Die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr entsprechen, wie die Verwaltung auf Anfrage mitteilte, denen zur gleichen Zeit des Vorjahres. Bisher habe sich das Geschäft im neuen Jahre befriedigend entwickelt.

Akt.-Ges. für Glasindustrie vorm. Friedr. Siemens, Dresden. Ordentliche Hauptversammlung: 30. Mai 1916, mittags 12 Uhr, im Verwaltungsgebäude der Gesellschaft in Dresden, Freiberger Straße 91.

Vereinigte Lausitzer Glaswerke Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 29. Mai 1916, 12 Uhr vormittags, im Sitzungssaal der Berliner Handels-Gesellschaft, Berlin W 8, Behrenstraße 32, Eingang B, II. Treppen.

Glashüttenwerke Weißwasser Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 29. Mai 1916, 11½ Uhr vormittags, im Sitzungssaal der Berliner Handels-Gesellschaft, Berlin W 8, Behrenstr. 32, Eingang B, II Treppen.

Handelsregister-Eintragungen.

Fürth, Bayern. Spiegelglas-Verkaufs-Kontor, e. G. m. b. H. Durch Beschluß der Hauptversammlung kann die Zahl der Vorstandsmitglieder auf 5 erhöht werden. Weiteres derzeitiges Vorstandsmitglied ist Lothar Midas (Fürth).

Hannover. Glashüttenwerke Germania Joseph Schweig, Weißwasser O. L., G. m. b. H. Die Firma ist erloschen.

Ruhland. Lindner & Kaempfe, Glasmanufaktur. Der Kaufmann Robert Meiser (Senftenberg) ist zum Liquidator bestellt.

Götzenbrück, Els. Walter, Berger & Compagnie, Glasfabrik, Kommanditgesellschaft auf Aktien. Den Fabrikbeamten Edmund Walter Sohn, Maxim Walter und Peter Schaeffer ist Gesamtprokura erteilt derart, daß je zwei derselben zur Vertretung der Gesellschaft und zur Zeichnung der Firma berechtigt sind. Die persönlich haftenden Gesellschafter Edmund Walter und Gilbert Walter sind gestorben.

Konkurs. Sächsische Glaswerke Akt.-Ges. in Deuben (Bez. Dresden). Das Verfahren ist unter Vorbehalt einer Nachtragsverteilung hinsichtlich derjenigen Beträge, die aus einem gegen einen Schuldner im Auslande anhängigen Rechtsstreite etwa für die Masse noch erlangt werden sollten, nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Emailindustrie.

Eisenhütte Silesia Akt.-Ges. in Paruschowitz O. S. In der Hauptversammlung, in der 5572 Stimmen vertreten waren, wurde der Abschluß genehmigt und die Dividende auf 7 v. H. festgesetzt. Für den aus dem Aufsichtsrat ausgeschiedenen Kommerzienrat Bervé wurde Moritz Lipp, Geschäftsinhaber des Schlesischen Bankvereins in Breslau, neu gewählt. Die Verwaltung berichtete, daß die Gesellschaft bei lohnenden Preisen reichlich beschäftigt sei, und daß sich für das laufende Geschäftsjahr ein gutes Ergebnis erwarten lasse.

Vereinigte Eschebach'sche Werke Akt.-Ges., Dresden. Ordentliche Hauptversammlung: 26. Mai 1916, nachmittags 4 Uhr, im Sitzungszimmer des Dresdner Werks, Riesaerstr. 7.

Nordische Ofenfabrik und Gießerei Akt.-Ges., Flensburg. Ordentliche Hauptversammlung: 27. Mai 1916, vormittags 11 Uhr, im Gesellschaftshause, Neustadt 40, Flensburg.

Ausstellungen.

Keramische Ausstellung. Im Kunstgewerbemuseum zu Frankfurt a. M. ist eine gewählte Sammlung neuer keramischer Arbeiten aus der kunstkeramischen Abteilung der Wächtersbacher Steingutfabrik G. m. b. H. (Schlierbach bei Wächtersbach), die unter der Leitung von Chr. Neureuther steht, ausgestellt.

Verschiedenes.

Postnachrichten. Bei den an den Annahmestellen der Postämter offen zur Einlieferung vorgelegten Wertbriefen nach dem Auslande müssen briefliche Mitteilungen, soweit sie überhaupt zulässig sind, in deutscher Sprache abgefaßt sein und dürfen nur kurze Angaben über Inhalt und Zweck der Sendung enthalten.

Auf Postanweisungen nach der Türkei ist jetzt die auszuzahlende Summe ausschließlich in Piastern und Para anzugeben, und zwar auch dann, wenn sie 100 Piaster = 1 Pfund türkisch und darüber beträgt. Bei der Ausfüllung des Postanweisungsvordrucks — insbesondere auch bei der Wiederholung des Piasterbetrages in Buchstaben — sind lateinische Schriftzeichen anzuwenden.

Maschinenfabrik vorm. Georg Dorst Akt.-Ges in Oberlind S. M. Ordentliche Hauptversammlung: 29. Mai, nachmittags 5 Uhr, in der Erholung in Sonneberg.

Th. Goldschmidt Akt.-Ges. in Essen. Ordentliche Hauptversammlung: 26. Mai 1916, 11 Uhr vormittags, in Essen in den Geschäftsräumen der Gesellschaft.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Gesellschaft zur Verwaltung von Elektro Osmose Aktien (Kolloidgesellschaft) m. b. H. Der Ingenieur Hans Illig ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Der Chemiker August Heberle (Frankfurt a. M.) ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt. Der § 2 der Satzung ist geändert worden.

Holzhausen. A. Krautzberger & Co., G. m. b. H. Max J. Caan ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Leipzig. Karl Tschörtner, Keramische Rohstoffe. Die Prokura von Selma Marie Olga Klebs ist erloschen. Prokura ist erteilt der Buchhalterin Frieda Louise Welly Kriebel.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 20.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 18. Mai 1916

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Das Glasieren von Steinzeugrohren.

Walter Büge.

Das Glasieren der Steinzeugrohre zerfällt in zwei Abschnitte. Während die Außenfläche eine Salzglasur erhält, die durch im Ofeninnern erzeugte Kochsalzdämpfe auf dem Scherben erzeugt wird, muß man die Innenseite vor dem Einsetzen der Rohre in den Ofen glasieren, da bei der üblichen Setzweise die Salzdämpfe nicht genügend in das Innere der Rohre gelangen können.

Die für das Rohrinnere bestimmte Glasur ist eine Lehmglasur, mit der das lederharte oder auch das vollkommen trockne Rohr ausgegossen wird. Man verwendet hierzu einen geschlämmten Glasurlehm, den man entweder unversetzt anwendet oder durch Zusatz von Schlämmkreide, Pottasche, Soda, Phonolith oder Feldspat so abstimmt, daß er bei der Garbrandtemperatur des Scherbens gerade genügend ausschmilzt. Um der Glasur eine dunkle Farbe zu geben, versetzt man sie häufig noch mit etwas Braunstein. Die richtige Zusammensetzung muß für jeden Fall ausprobiert werden; allgemein gültige Angaben lassen sich nicht machen, da die Glasurlehme in ihrer Zusammensetzung und daher auch in ihren Schmelzpunkten stark schwanken und andererseits auch die Rohre verschieden hoch gebrannt werden.

Ob die Glasur besser auf den lederharten oder den trocknen Scherben aufgetragen wird, muß ebenfalls durch Versuche ermittelt werden. Meist wird wohl das Glasieren des lederharten Scherbens vorzuziehen sein, denn die Glasur schwindet nach dem Auftragen beim Trocknen, während der trockne Scherben die Trockenschwindung bereits hinter sich hat. Ist die Glasur nun ziemlich plastisch, so schrumpft sie beim Trocknen so stark zusammen, daß sie Risse bekommt und teilweise abblättert. Der lederharte Scherben schwindet gleichzeitig mit der Glasur, und die Gefahr des Abblätterns der Glasur ist daher nicht so groß. Ist die Glasur sehr plastisch und schwindet infolgedessen sehr stark, so kann sie sich allerdings auch vom lederhart glasierten Scherben ablösen. Dieser Fall tritt besonders dann ein, wenn die Glasur sehr fein gemahlen ist. Je feiner eine Glasur gemahlen wird, um so größer wird nämlich ihre Trockenschwindung und um so größer auch die Gefahr des Abblätterns.

Wenn die Glasur diesen Fehler zeigt, dann versuche man zunächst, ob sich nicht durch Abkürzung der Mahldauer Abhilfe schaffen läßt. Meistens wird dies zur Beseitigung des Übelstandes genügen; sollte es nicht der Fall sein, so kann man sich auf die Weise helfen, daß man einen Teil des Glasurlehmes in gebranntem Zustande in die Glasur einführt. Dadurch wird die Glasur magerer und ihre Schwindung geringer, während die Zusammensetzung die gleiche bleibt.

Die Salzglasur wird während des Brandes erzeugt. Durch Ziehproben ermittelt man den Zeitpunkt, in dem der Scherben gesintert ist. Sobald die Sinterung genügend weit vorgeschritten ist, wird in sämtliche Feuerungen gleichzeitig Kochsalz eingeworfen, so daß das ganze Ofeninnere dicht mit Salzdämpfen angefüllt ist. Nimmt man das Salzen zu früh vor, so wird das Salz von dem noch porösen Scherben aufgesogen, und die Oberfläche bleibt rauh und unglasiert.

Sodaersatz.

Sobald ein Stoff knapp wird, tauchen Ersatzmittel auf, aber der Fachmann, der in seiner Not zuerst freudestrahlend nach ihnen greift, steht ihnen oft schon nach kurzen Versuchen mit recht gemischten Gefühlen gegenüber. Und doch braucht er sie so bitter nötig. Die Schriftleitungen der Fachzeitschriften wissen ein Lied davon zu singen; fortgesetzt werden sie mit Anfragen nach Ersatzmitteln überschwemmt. Aber die Ersatzmittel sind recht häufig kein „Ersatz", sondern oft im günstigsten Falle ein „Surrogat". Wenn uns jetzt Zichorien und Eicheln als Ersatz für Kaffee, Heidelbeer- und Brombeerblätter als Ersatz für Tee geboten werden, so nehmen wir sie zwar geduldig hin, aber nur der Not gehorchend, nicht dem eignen Trieb. So ist es auch mit den industriellen Ersatzmitteln: Man findet sich mit ihnen ab, weil es sein muß, aber einen wirklichen Ersatz bieten sie nicht immer.

Jetzt ist zu den mehr oder weniger brauchbaren bisherigen Ersatzmitteln als neuestes der Sodaersatz getreten. Alle diese Ersatzstoffe haben eins gemeinsam: Die Zusammensetzung wird nicht verraten. Das hat seinen guten Grund, denn würde man die Zusammensetzung kennen, so würde man recht oft gute alte Bekannte entdecken, die man gewöhnlich unter ihrem alten ehrlichen Namen billiger erstehen kann als unter dem geheimnisvollen Decknamen. Und doch ist es jedem Chemiker leicht, die Zusammensetzung dieser Ersatzmittel festzustellen.

Vor mir liegt ein „Sodaersatz". Ich habe mir den Kopf zerbrochen, was wohl als Ersatz für die knapp gewordene Soda geboten werden könne. Dabei verfiel ich auf das Natronwasserglas, das als einzige Natriumverbindung in Frage kommen könne; aber ich hatte mich geirrt. Die Analyse zeigte, daß es sich bei dem Sodaersatz um Natriumsulfat oder Glaubersalz handelt. In wieweit Glaubersalz ein Ersatz für Soda ist, weiß jeder Glasfachmann zur Genüge, er weiß auch, daß dieses Mittel nur für bestimmte Glassorten verwendbar ist und auch dann nicht für sich allein, sondern nur in Verbindung mit einem Reduktionsmittel. Ob der findige Geschäftsmann, der sein Glaubersalz unter dem verheißungsvollen Namen „Sodaersatz" besser zu verwerten hofft, die Notwendigkeit des Reduktionsmittels betont oder verschweigt, weiß ich nicht. Ebenso ist es mir nicht bekannt, wie hoch er bei der Preisbemessung den zugkräftigen Namen „Sodaersatz" bewertet. Verschweigt er die Notwendigkeit des Reduktionsmittels, dann wird nicht nur das Glas, sondern auch der Bezieher gallig werden, erwähnt er sie, dann wird der Fabrikant, der rein weißes Glas erhofft, wenn er den Hafen ausarbeiten läßt, vor Ärger so grün werden wie das Glas aus dem „Sodaersatz".

Welche Erfahrungen mag aber erst der Keramiker und der Emailfabrikant machen, die mit diesem Ersatz zu arbeiten versuchen? — Ihre Schmelzwannen und Tiegel sind für Sulfatgemenge nicht eingerichtet; die Galle werden sie meistens weder abschöpfen, noch abbrennen können; die Farbe der damit geschmolzenen Glasuren und Emails wird sie wohl nur höchst selten befriedigen, und die in den Glasuren und Emails reichlich zurückbleibende Schwefelsäure als ergiebige Fehlerquelle wird ihnen auch keine große Freude bereiten. — Wie mag dieser „Sodaersatz" erst in Gießmassen wirken!

Ich halte es unter diesen Umständen für eine Anstandspflicht gegenüber meinen Fachgenossen, wenn ich ihnen rate, alle Ersatzmittel, deren Zusammensetzung nicht bekanntgegeben wird, zuerst gründlich in kleinen Mengen auszuprobieren, ehe sie damit zu fabrizieren versuchen. Bei dem hier besprochenen „Sodaersatz" könnte es sonst unliebsame Überraschungen geben. R. E.

Dampfkesselwartung in der Kriegszeit.

Karl Reinbold.

Jede im Betriebe befindliche Dampfkesselanlage ist und bleibt eine ständige Gefahrenquelle, und es ist daher wohl berechtigt, wenn das Gesetz eine scharfe Überwachung solcher Anlagen durch beamtete Fachingenieure vorschreibt.

Dank der strengen Aufsicht ist es gelungen, die Unfälle, welche beim Dampfkesselbetriebe durch fehlerhafte Anlage oder mangelhafte Bedienung entstehen, auf das geringste Maß einzuschränken, und es ist hocherfreulich, daß die durch Explosionen hervorgerufenen Verluste an Menschenleben und Hab und Gut von Jahr zu Jahr geringer wurden.

Leider hat auch hier der Krieg die weitere günstige Entwickelung gehemmt, und deshalb ist für jeden Dampfkesselbesitzer die Mahnung am Platze, acht auf die Dampfkesselwartung zu haben. Man darf nicht vergessen, daß sowohl ein großer Teil der aufsichtführenden Revisionsingenieure, als auch eine große Anzahl erprobter und gut geschulter zuverlässiger Heizer im Felde stehen. Die Folge ist, daß die wenigen zur Verfügung stehenden technischen Aufsichtsbeamten stark überlastet sind, und daß viele Dampfkesselbesitzer gezwungen sind, mit weniger geübten Arbeitskräften bei der Bedienung der Kessel rechnen zu müssen. Wie schwerwiegend diese Umstände die Sicherheit des Betriebes beeinflussen, beweist u. a. der Jahresbericht des Sächsischen Dampfkessel-Überwachungsvereins in Chemnitz, der im Jahre 1915 6642 Dampfkessel zu überwachen hatte. Während im Jahre 1914 die meistens infolge von Unachtsamkeit der Heizer hervorgerufenen schweren Unfälle an Dampfkesseln nur die Zahl 8 erreichte, schnellte diese im Jahre 1915 auf 21 empor.

Das einzige zurzeit anwendbare Mittel, die Betriebssicherheit der Dampfkessel auf das übliche Maß zurückzuführen, bleibt lediglich die verschärfte Aufsicht durch den Dampfkesselbesitzer und seine Betriebsbeamten. Hierdurch kann viel Unglück verhütet werden, und es wird nützlich sein, wenn die Punkte kurz hervorgehoben werden, auf die beim Betreten des Kesselhauses besonderes Augenmerk zu richten ist.

Da bei weitem die meisten Unfälle an Dampfkesseln durch Wassermangel hervorgerufen werden, muß der erste Blick dem Wasserstandsglase gelten. Man darf sich aber nicht damit begnügen, festzustellen, daß der Wasserspiegel im Glase auf richtiger Höhe steht, sondern man muß auch prüfen, ob die Probierhähne, die an jedem Kessel vorhanden sind, gut im Stande sind und Dampf beziehungsweise Wasser geben. Verstopfte oder festgebrannte Hähne des Wasserstandszeigers haben schon oft Unheil angestiftet, indem die Zuflußwege von Wasser und Dampf abgeschnitten wurden und im Wasserstandsglase ein falscher Stand des Wasserspiegels im Kessel vorgetäuscht wurde.

Dann gilt es, die Speisevorrichtungen zu prüfen. Laut Vorschrift müssen zum mindesten zwei solcher Vorrichtungen an jedem Kessel vorhanden sein, die ständig betriebsbereit zu halten sind. Um dies gewährleisten zu können, ist es das beste Mittel, den Heizer streng anzuweisen, bei jedesmaligem Speisen die beiden Speisevorrichtungen wechselseitig zu benutzen. Wenn aus irgend einem Grunde eine Speisevorrichtung den Dienst versagt, muß die Instandsetzung sofort bewirkt werden. Viele Heizer haben die üble Gewohnheit, die Beseitigung solcher Störungen aus Bequemlichkeit nach dem Schluß der Arbeitszeit oder am nächsten Sonntag vorzunehmen. Dies kann große Gefahren heraufbeschwören. Man dringe darauf, daß solche Instandsetzungsarbeiten sofort in Angriff genommen werden. Sollte der Heizer hierzu nicht die nötige Zeit finden, so sorge man für eine Hilfskraft, die unter Verantwortung und Anleitung des Heizers für kurze Zeit die Bedienung des Kessels übernimmt, während der Heizer die Speisevorrichtung in Ordnung bringt.

Ein weiterer wichtiger Teil der Kesselanlage ist das Sicherheitsventil, von dessen richtigem Arbeiten man sich durch vorsichtiges Lüften des Hebels zu überzeugen hat.

Falsch zeigende Druckmesser sind keine allzu seltene Erscheinung an Dampfkesseln. Jeder Dampfkesselbesitzer sollte darauf sehen, daß stets ein zweiter Druckmesser (Manometer), für die gleiche Dampfspannung geeignet, vorhanden ist, der bei Schadhaftwerden des im Betriebe befindlichen leicht ausgewechselt werden kann. Ein Druckmesser, dessen Zeiger nicht auf Null zurückgeht, wenn man ihn durch Drehen des Dreiwegehahns vom Kessel abschaltet und mit der Luft in Verbindung bringt, zeigt sicher falsch und muß rechtzeitig in Stand gesetzt werden.

Am besten kann man aber die Pflichttreue und Sachkenntnis des Heizers am Zustand des Feuers beurteilen. Ein Blick auf die untere Rostfläche muß zwischen den Rostspalten überall gleichmäßige helle Glut erkennen lassen. Zeigen sich dunkle Stellen, so ist entweder nicht rechtzeitig abgeschlackt worden, oder die Kohlen sind auf dem Rost nicht gleichmäßig verteilt. Auch der Rauchschieberstellung ist Aufmerksamkeit zu widmen, weil zu weit geöffnete Schieber Kohlenverschwendung bedeuten.

Daß im Kesselhause keine Unordnung herrschen darf, ist wohl jedem bekannt; trotzdem sei hier nochmals darauf hingewiesen, denn umherliegende Gegenstände können unter Umständen in der Stunde der Gefahr zum Verhängnis werden, wenn es gilt, den gefährdeten Raum schnell verlassen zu müssen, um dem drohenden Unheil zu entgehen. Aus dem gleichen Grunde dürfen die Türen zum Kesselhaus auch nie verriegelt oder verschlossen sein, solange Dampfdruck im Kessel vorhanden ist.

Wenn jeder Kesselbesitzer und Betriebsbeamter nach oben gekennzeichneter Richtung gewissenhaft seine Pflicht erfüllt, kann mancher Unglücksfall beim Dampfkesselbetriebe vermieden werden.

Der Anstellungsvertrag nach dem Kriege.

Nach und nach beschäftigt sich die Öffentlichkeit mit Fragen, welche die Gestaltung der wirtschaftlichen Verhältnisse nach dem Kriege zum Inhalte haben. Hierzu gehört an erster Stelle auch die Frage der Dienst- und Anstellungsverträge. Bei ihrer Erörterung wird man hauptsächlich von drei verschiedenen Gesichtspunkten ausgehen müssen.

Was den Angestellten betrifft, der ohne Zustimmung seines Arbeitgebers als Kriegsfreiwilliger in das Heer eingetreten ist, so wird man ohne Rechtsirrtum die Auflösung des früheren Anstellungsvertrags annehmen müssen. Wer ohne Pflicht zum Eintritte in das Heer freiwillig seine bürgerliche Stellung verläßt, bekundet nicht etwa bloß den Willen zu einer vorübergehenden Unterbrechung des Anstellungsverhältnisses, sondern er hat ohne Einschränkung seine bisherige Stellung aufgegeben, um seinem Vaterlande höhere Dienste zu leisten. Zu demselben Ergebnis wird man auch dann gelangen, wenn der Arbeitgeber mit der freiwilligen Gestellung des Angestellten einverstanden war, es sei denn, daß in diesem Falle entgegenstehende Abmachungen einwandfrei getroffen wurden. Übrigens wird die Zustimmung des Arbeitgebers zum freiwilligen Eintritte in das Heer im allgemeinen dann als gegeben anzunehmen sein, wenn der Arbeitgeber nicht ausdrücklich Widerspruch erhoben hat. Im anderen Falle muß man das Ausscheiden des Angestellten aus seiner Stellung mindestens als Kündigung für den nächsten zulässigen Termin ansehen und von da ab die Beendigung des Dienstverhältnisses annehmen, falls nicht während des Krieges die Kündigung erfolgt ist.

Hatte der Angestellte der Einberufung in das Heer auf Grund seiner Dienstpflicht zu folgen, so wird dadurch, wenn nicht auf beiden Seiten gleichmäßig bindende Abmachungen vorliegen, die Auflösung des Anstellungsvertrages gleichfalls gegeben sein; die üblichen Abschiedsworte kann man kaum als bindende rechtsgeschäftliche Erklärung auffassen. Man kann dem Arbeitgeber doch nicht gut zumuten, seine geschäftlichen Maßnahmen so zu treffen, daß nach Lösung der bestehenden Verträge bis zum Kriegsabschlusse die Stellen seinen zum Heere einberufenen Angestellten offen bleiben. Er muß doch zunächst auf die Kündigungsfristen, die er dem Ersatzpersonal gegenüber einzuhalten hat, Rücksicht nehmen. Oft genug wird er nach dem Ausscheiden des betreffenden Angestellten, um überhaupt Ersatz zu bekommen, ziemlich langfristige Verträge haben abschließen müssen, von denen er sich nicht plötzlich dem früheren Angestellten zuliebe befreien kann.

Der Krieg hat neue und eigenartige Verhältnisse auch auf dem Gebiete des Dienstvertrags hervorgebracht, die der Klärung entweder durch die Gesetzgebung oder durch die Rechtsprechung bedürfen. Vorläufig muß aber wohl als allgemein gültig angenommen werden, daß es dem Arbeitgeber völlig freisteht, ob er das neue Angebot des früheren Angestellten annehmen oder zurückweisen will.

—o—

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 32. Entfärben von gelbem Biskuitporzellan durch Smalte. Ich brenne im Muffelofen Biskuitporzellan bei Segerkegel 8, doch bekommt dies infolge des oxydierenden Brennens eine gelbe Farbe. Kann ich das Biskuitporzellan vielleicht durch Zusatz von Smalteersatz E. u. W. weiß färben? Wie viel von dem Smalteersatz müßte ich der Masse ungefähr zusetzen?

Antworten.

Zu Frage 29. Reduzierendes Brennen von Porzellan im Muffelofen. Zweite Antwort. In einer Scharffeuermuffel wird das Porzellan allerdings stets eine gelbe Tönung bekommen, weil die Luft in ihr einen Überschuß von Sauerstoff enthält. Die zum Weißbrennen nötige reduzierende Ofenluft läßt sich aber vielleicht auf die Weise erzielen, daß man im Boden der Muffel ein Loch anbringt, welches den Feuergasen den Zutritt in die Muffel ermöglicht. Ein derartiger Versuch dürfte sich empfehlen; denn wenn das Loch unerwarteter Weise nichts nützen sollte, so kann man es leicht wieder zumachen.

Zu Frage 30. Weichbleiben von Porzellangießmasse. Fünfte Antwort. Obwohl Ihr Sodazusatz von 0,5 v. H. eigentlich schon zu groß ist, so läßt sich doch dem Weichbleiben der Gießmasse kaum auf eine andere Weise abhelfen, als daß man ihr noch mehr Soda zusetzt. Im allgemeinen genügt ein Sodazusatz von 0,3—0,4 v. H. um die Gießmasse gut gußfähig zu machen. Es ist mir aber auch schon vorgekommen, daß die Gießmasse weich geblieben ist, und ich habe mir dann durch einen weiteren Sodazusatz geholfen.

Zu Frage 31. Rückgewinnung von Silber aus silberchloridhaltiger Farbe. Da es sich bei dieser Anfrage wohl um ein Gelbätz-Präparat handelt, welches aus einem Gemisch von Ocker oder Kaolin mit Silberchlorid besteht, so ist die Rückgewinnung des Silbers ziemlich schwierig. Welches Verfahren hierbei einzuschlagen ist, hängt vor allem davon ab, welche Stoffe neben Silberchlorid noch vorhanden sind. Angenommen, die Farbe besteht aus einer Gelbätze von obiger Mischung, so ist folgende Zurückgewinnung möglich: Das Silberchlorid ist ein schwer löslicher Stoff, welcher in den gewöhnlichen Säuren unlöslich ist, dagegen ist es löslich in Ammoniak (Salmiakgeist), auch in unterschwefligsaurem Natron (Fixiernatron). Man versetze also die fein gepulverte Farbe in einer Emailschale mit genügend Ammoniakflüssigkeit und erwärme gelinde unter öfterem Umrühren. Dann löst sich das Silberchlorid allmählich in der Flüssigkeit auf. Man läßt dann den Rückstand absitzen und gießt die überstehende silberhaltige Flüssigkeit in ein anderes Gefäß ab. Um nun aus der silberhaltigen Flüssigkeit das Silber zurückzugewinnen, dampft man sie zur Trockene ein, wobei sich das Ammoniak verflüchtigt und das Silberchlorid zurückbleibt; oder man versetzt, da das so erhaltene Silberchlorid leicht durch kleine andere gelöste Stoffmengen verunreinigt sein könnte, die ammoniakalische Silberlösung mit genügend Salpetersäure, wodurch alles Silber als reines, weißes Silberchlorid ausfällt. Man läßt diesen Niederschlag absitzen, gießt die überstehende Flüssigkeit weg, wäscht gut aus und trocknet den Rückstand, welcher aus reinem Chlorsilber besteht und als solches wieder verwendet werden kann. Will man aber das so erhaltene Silberchlorid noch in metallisches Silber umwandeln, so gibt es hierzu zwei Verfahren: Entweder erhitzt man das Silberchlorid mit Natronlauge (etwa 20 : 100) und trägt in die siedende Lösung allmählich Traubenzucker oder Milchzucker ein, wodurch rasch eine Umwandlung in metallisches Silber als graues Pulver erfolgt; darauf läßt man absitzen, gießt die überstehende Flüssigkeit ab, wäscht gut mit salzsäurehaltigem Wasser aus, und trocknet. — Oder man übergießt das Chlorsilber mit Salzsäure und gibt kleine Zinkblechstückchen hinzu; das hierbei entstehende Wasserstoffgas wandelt das Silberchlorid ebenfalls in metallisches Silber um, welches wie oben weiter behandelt wird. — Um in beiden Fällen festzustellen, ob alles Chlorsilber vollständig in metallisches Silber umgewandelt wurde, sucht man eine Probe in Salpetersäure zu lösen. Löst sie sich völlig auf, so hat man reines metallisches Silber, welches eben im Gegensatz zum Silberchlorid in Salpetersäure löslich ist; andernfalls muß man die oben genannte Behandlung nochmals wiederholen. — Die beiden letzteren Verfahren könnte man auch dazu verwenden, um das Silber direkt aus der Farbe zu gewinnen; man müßte dann das Silber von dem Ocker entweder durch Schlämmen oder durch nachfolgendes Ausziehen mit Salpetersäure — so würde Höllenstein erhalten — trennen.

Zweite Antwort. Das der Farbe beigemengte Chlorsilber kann durch Behandlung derselben mit Ammoniak von dieser getrennt werden, da Chlorsilber in Ammoniak löslich ist. Aus der ammoniakalischen Chlorsilberlösung ist das Chlorsilber durch Salzsäurezusatz wieder auszufällen. Das gefällte Chorsilber ist durch Dekantieren mit Wasser auszuwaschen, bis der größte Teil der aus der Fällung herrührenden Salmiakmenge beseitigt ist. Nach dem letzten Waschen wird wieder Wasser auf den Chlorsilberniederschlag gegeben und mit Salzsäure angesäuert. In dieser Flüssigkeit wird das Chlorsilber durch metallisches Zink, z. B. Zinkstangen, leicht zu metallischem Silber, das sich schlammförmig abscheidet, reduziert. Ein anderes Verfahren, das Silber aus dem Chlorsilber abzuscheiden, besteht darin, daß man das letztere mit kohlensaurem Kalium schmilzt; nach Auslaugen der Schmelze bleibt das metallische Silber zurück. Aus frisch gefälltem Chlorsilber wird das Silber metallisch auch durch Kochen mit Kalilauge und Traubenzucker abgeschieden.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Leutnant d. R. Rud. Gaetcke, Ritter des Eisernen Kreuzes erster Klasse, Sohn des Direktors der Grohner Wandplattenfabrik Akt.-Ges. Georg Gaetcke.

Hans Einwaldt, Geschäftsführer der Glas- und Porzellangroßhandlung W. Einwaldt in Berlin.

Johann Biener, Siegmund Emmert, Xaver Eckstein, Hans Fleischmann, Heinrich Frank, Georg Knödel, Ottomar Kanzler, Jakob Lang, Georg Laube, Johann Netsch, Walter Pleyer, Johann Röder, Johann Reif, Anton Schmirler, Max Wunderlich und Karl Zimmermann, sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Schönwald.

Formtischlermeister Friedrich Balzer, Former Wilhelm Woite, Former Emil Rothe, Former Fritz Krupper, Brenner Hermann Tusche, Vorarbeiter Paul Mitrasch, Tongräber Gustav Simanck, Tongräber Paul Hötasch und Tongräber Max Kosmetschke, sämtlich bisher in der Bergbaugesellschaft Teicha m. b. H., Rietschen.

Töpfermeister Christoph Fischer aus Selb.

Hafnermeister Michael Gunkel aus Würzburg.

Glasmaler Franz Hermann aus Steinschönau.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Zum Andenken an O. N. Witt. Es besteht die Absicht, zum Andenken an den verstorbenen Geheimen Regierungsrat Professor Dr. O. N. Witt ein von Künstlerhand ausgeführtes Bild des verdienten Forschers dem von ihm gegründeten und erbauten technisch-chemischen Institut der Kgl. Technischen Hochschule zu Berlin zu stiften, in dessen Hörsaal bekanntlich die Technisch-wissenschaftliche Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke ihre bisherigen Versammlungen abgehalten hat. Beiträge sind zu senden an den jetzigen Direktor dieses Instituts, Herrn Professor Dr. H. Reisenegger oder an einen der Assistenten Dr. Schaarschmidt und Dr. Treadwell an der Kgl. Technischen Hochschule zu Berlin.

Personalnachrichten. Dem Direktor der Fachschule für Porzellanindustrie in Selb, Professor Fritz Klee, wurde das König Ludwigs-Kreuz verliehen.

Den Porzellandrehern Konstant Stubenrauch in Plaue, Emil Schumann in Angelrode und Reinhold Koch in Angelrode wurde das Schwarzburgische Ehrenkreuz für Treue in der Arbeit verliehen.

Das 60jährige Arbeitsjubiläum in der Königl. Porzellanmanufaktur zu Meißen beging der Porzellanmaler F. Schreiber.

Der Obermaler Johann Friedel feierte sein 25jähriges Arbeitsjubiläum in der Porzellanfabrik von Siegm. Paul Meyer in Bayreuth.

Sein 25jähriges Arbeitsjubiläum in der Wittenberger Steingutfabrik G. m. b. H. feierte der Arbeiter Wilhelm Lerm.

Neubau der Fachschule für Porzellanindustrie in Selb. Die Kammer der Reichsräte hat nun ebenfalls die Bausumme für den Neubau der Fachschule für Porzellanindustrie in Selb genehmigt. Die Stadtverwaltung und der Vertreter des Wahlkreises sind höheren Ortes dahin vorstellig geworden, daß die Bauarbeiten so zeitig begonnen und gefördert werden, daß der Fachschulneubau bis zum Spätherbst unter Dach und Fach kommt.

Porzellanfabrik Zeh. Scherzer & Co., Akt.-Ges., in Rehau. Das Geschäftsjahr 1915 war ein ganzes Kriegsjahr. Der Umsatz ging um rund 250 000 M zurück; infolge verschiedener Einsparungen an Unkosten und einiger Preiserhöhungen wurde jedoch der vorjährige Rohgewinn nahezu erreicht. Der Gewinn aus Porzellan betrug 234 727 M (i. V. 242 763 M), wozu noch 13 416 M (7681 M) aus Verpackungen kommen. Handlungsunkosten erforderten 61 059 M (78 379 M), Betriebsunkosten 52 981 M (69 435 M) und Zinsen 1046 Mark (5605 M). Nach Abschreibungen von 43 964 M (i. V. 50 128 M und 600 M Verlust auf Effekten), sowie 10 742 M (0) Überweisungen zum Pensionsfonds verbleibt einschließlich 26 860 M (16 043 M) Vortrag ein Reingewinn von 105 210 M (62 360 M), woraus 4 v. H. (0) Dividende verteilt, 5000 M (25 000 M) dem Delkrederefonds zugewiesen und 21 721 M vorgetragen werden sollen. In der Bilanz sind Waren mit 249 198 M (262 079 M) und Rohstoffe mit 78 196 M (72 854 M) bewertet. In bar, Wechseln und Bankguthaben waren 124 621 M (91 207 M) vorhanden. Debitoren schuldeten 278 711 M (203 897 M), während Kreditoren 71 406 M (78 366 M) zu fordern hatten. Für das neue Geschäftsjahr lasse sich in Anbetracht der Fortdauer des Krieges ein einigermaßen zuverlässiges Urteil über die Geschäftsaussichten nicht abgeben.

Duxer Porzellanmanufaktur Akt.-Ges. vormals Eduard Eichler. Das Geschäftsjahr 1915 ergab einen neuen Verlust von rund 197 000 M. Hierzu tritt der Verlustvortrag aus dem Vorjahre von 97 261 M. Der Geschäftsgang im neuen Jahre läßt zu wünschen übrig.

Porzellanfabrik Rauenstein vorm. Fr. Chr. Greiner & Söhne, Akt.-Ges. Der Abschluß für das Geschäftsjahr 1915 ergibt nach 19 078 M Abschreibungen einen Verlust von 3622 M, um den sich der vorjährige Verlustvortrag auf 34 088 M erhöht.

Ludwig Wessel Akt.-Ges. für Porzellan- und Steingutfabrikation in Bonn. Infolge der unzureichenden Absatzverhältnisse und mancherlei Behinderungen im Betriebe ergibt sich für 1915 unter Bestreitung der üblichen Abschreibungen (1914: 77 730 M) eine weitere Erhöhung der Unterbilanz (1914: 93 152 M). Das laufende Jahr weist nach Mitteilung der Verwaltung infolge des größeren Absatzes bessere Erträgnisse auf.

Ordentliche Hauptversammlung: 21. Juni ds. Js., nachmittags 3 Uhr, zu Bonn, im Verwaltungsgebäude der Gesellschaft, Klemens-Auguststr. 16.

Annawerk, Schamotte- u. Tonwarenfabrik Akt.-Ges. vorm. J. R. Geith, Oeslau. Dem Geschäftsbericht entnehmen wir die folgenden Angaben: Im Geschäftsjahr 1915 machten sich die Einwirkungen

des Krieges auf den Umsatz der Erzeugnisse ganz besonders fühlbar. Das Baugeschäft lag fast ganz brach. In den hierfür in Betracht kommenden Verkäufen von Dachziegeln und Kanalisationsartikeln war ein ganz bedeutender Ausfall gegen die früheren Jahre zu verzeichnen. Um die Lagerbestände nicht übermäßig anwachsen zu lassen, wurde der Betrieb der Dachziegelfabrikation anfangs Juli ganz eingestellt, und auch die Herstellung von Kanalisationsartikeln mußte dem geringeren Bedarf entsprechend eingeschränkt werden. Der hierdurch freigewordene Teil der noch verbliebenen Arbeiterschaft konnte in den übrigen Betrieben beschäftigt werden, wodurch einer Arbeiterentlassung vorgebeugt wurde. Für den Verkauf feuerfester Schamottefabrikate war das Daniederliegen der keramischen Industrie von schädlichem Einfluß. Die meisten Glas- und Porzellanfabriken Thüringens, mit denen sonst durch die günstigen Frachtverhältnisse ein nennenswerter Umsatz erzielt wurde, stehen infolge der fehlenden überseeischen Ausfuhr ganz still, und nur wenige können den ihnen verbliebenen Arbeiterbestand für das Inlandgeschäft beschäftigen. Einigen Ersatz für den hierdurch entstandenen Ausfall in den Warenverkäufen brachte die chemische Industrie durch Zuweisung größerer Aufträge, so daß der Gesamtumsatz der Erzeugnisse für Industriebedarf gegen das Vorjahr nur unerheblich zurückblieb. Die Ausdehnung dieses Fabrikationszweiges ist ins Auge gefaßt. — Durch die eingetretene Steigerung der Preise für Kohlen und aller sonstigen Hilfsstoffe sowie der Arbeitslöhne erhöhten sich die Herstellungskosten ganz erheblich, doch konnten diese Mehrkosten durch eine entsprechende Erhöhung der Verkaufspreise gedeckt werden. Infolge des Zustandekommens einer Preisvereinigung, welcher fast sämtliche deutschen Fabriken von Kanalisationsartikeln beigetreten sind, ist den früher stattgehabten gegenseitigen Preisunterbietungen vorgebeugt, und das Zusammenhalten dürfte bei wiederkehrendem besseren Geschäftsgang gute Früchte tragen. — Von einer Inbetriebsetzung der in den Jahren 1914 und 1915 neuerbauten Röhrenfabrik mußte unter Berücksichtigung der derzeitigen Verhältnisse Abstand genommen werden. Dagegen wurde die die Fabriken mit den Tongruben verbindende Werkbahn in Benutzung genommen und liefert befriedigende Betriebsergebnisse. — In dem Betrieb „Hartsteingut" war eine erfreuliche Zunahme des Umsatzes zu verzeichnen, auch waren die erzielten Verkaufspreise nutzbringender als im Vorjahre, und dieser Betrieb schließt mit einem bescheidenen Reingewinn ab. Die bestehende Vereinigung dieser Fabriken hat durch den Beitritt weiterer vorher noch außenstehender Werke ein festeres Gefüge bekommen. — Der Betrieb „Gasanstalt" brachte gegen das Vorjahr ein etwas geringeres Erträgnis, welches teils auf die gestiegenen Herstellungskosten, teils auf den geringeren Verkauf an Gasabnehmer und den eigenen Minderverbrauch zurückzuführen ist. — Infolge der gegen die Vorjahre zurückgebliebenen Warenumsätze hat sich der hieraus erzielte Gewinn entsprechend verringert, wogegen die Betriebsspesen und Unkosten wesentlich eingeschränkt werden konnten. Die Erhöhung der Abschreibungen betrifft die noch nicht in Benutzung genommenen Neubeschaffungen des vorhergehenden Jahres und die Gewinn- und Verlustrechnung ist außerdem für ein ganzes Jahr Hypothekenzinsen sowie für die den Kriegsteilnehmern gewährten Unterstützungen entsprechend höher belastet. Aus dem Zusammentreffen dieser außergewöhnlichen Umstände ergibt sich für das Jahr 1915 ein Betriebsverlust von 34 813,39 M, wovon durch den Gewinnvortrag aus 1914 17 870,92 M gedeckt werden. Der verbleibende Restverlust von 16 942,47 M und zur Erfüllung der gesetzlichen Reserve auf 10 v. H. des Aktienkapitals = 150 000 M 2000 M sollen mit zusammen 18 942,47 M dem Reservefonds II entnommen werden, so daß für diesen ein Bestand von 47 057,53 M verbleibt. — In den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres 1916 zeigen die erzielten Umsätze in Schamotte- und Tonwaren gegen das Vorjahr etwas Besserung, und die hereinkommenden Aufträge und Anfragen lassen eine den Zeitverhältnissen entsprechende Wiederbelebung des Geschäftsganges erhoffen. Dagegen konnten in Hartsteingut die vorjährigen Umsätze bis jetzt nicht erreicht werden; die Abnehmer waren von den am 1. Januar d. J. in Kraft tretenden Preiserhöhungen unterrichtet, haben daher selbstverständlich ihre Lagerbestände gegen Schluß des vorigen Jahres noch reichlich ergänzt, und die entsprechende Rückwirkung konnte im neuen Jahr nicht ausbleiben.

Stettiner Chamotte-Fabrik Akt.-Ges. vorm. Didier. Der Abschluß für 1915 ergibt einen Geschäftsgewinn von 1 264 87 M (1914: 895 300). Hiervon wurden für Zinsen und Provisionen 853 989 M beansprucht; die bezüglichen Beträge sind, wie die Verwaltung mitteilt, im wesentlichen für die Beteiligung an der Lehigh Coke Company verwendet, die im Jahre 1915 eine Dividende noch nicht gezahlt hat. Nach Abzug der Abschreibungen und unter Aufrechterhaltung der vorjährigen Rückstellungen von 615 375 M auf Auslandsforderungen verbleibt ein Überschuß von 77 272 M, so daß eine Dividende wieder nicht zur Auszahlung kommt. (Im Vorjahre verblieb ein Überschuß von 615 375 M, der zur Vornahme von Abschreibungen auf Auslandsforderungen vorgetragen worden war.) Ordentliche Hauptversammlung: 31. Mai 1916, vorm. 11 Uhr, in der Börse (großer Börsensaal) zu Stettin.

Pfälzische Schamotte- und Tonwerke (Schiffer & Kircher) Akt.-Ges., Grünstadt. Dem Geschäftsbericht des Vorstandes über das Geschäftsjahr 1915 ist u. a. zu entnehmen: In Schamotteerzeugnissen ist der Versandwert gegen das Vorjahr nur um etwa 10 v. H. zurückgeblieben, gegen das Rekordjahr 1913 allerdings um 40 v. H. Größere Einbußen mit 30 bezw. 60 v. H. gegen die Vorjahre erlitten die Kaolin- und Sandwäscherei wegen der sehr eingeschränkten Abrufe der keramischen und Glasindustrie. Die Monatsausweise des begonnenen Jahres zeigen ein stetes Anwachsen des Versandes in allen Abteilungen, so daß die Aussichten nicht ungünstig erscheinen. Als Rohgewinn werden ausgewiesen 189 097,77 M, die Abschreibungen sind mit 86 304,33 M vorgesehen. Aus dem Reingewinn von 102 793,44 M entfallen: 5 v. H. auf den Reservefonds = 5139,67 Mark, 4 v. H. Dividende = 56 000 M, 20 v. H. Tantiemen = 8330,76 Mark, Gratifikationen 12 000 M, verbleiben 21 323,01 M. Dazu Vortrag vom Vorjahr 70 884,17 M, zusammen 92 207,18 M.

Porzellanfabrik Moschendorf Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 31. Mai 1916, nachmittags 2 Uhr, im Hotel „Kaiserhof" in Hof.

Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 3. Juni 1916, vormittags 10½ Uhr, im Geschäftshause in Fraureuth.

Th. Neizert & Co. Akt.-Ges., Fabrik feuerfester Produkte, Bendorf, Rh. Ordentliche Hauptversammlung: 6. Juni, mittags 12 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft.

Handelsregister-Eintragungen.

Kronach. Elektrotechnische Porzellanfabrik Kronach Wahrenburg & Rochlitzer. Die Prokura des Privatmannes Franz Fritzsche (Belgershain) ist erloschen.

Rodach, Herzogt. Coburg. Max Roesler, Feinsteingutfabrik Akt.-Ges. Der Geschäftsführer Albert Roux ist aus dem Vorstand infolge Ablebens ausgeschieden.

Breslau. Fabrik technischer und sanitärer Steingutwaren G. m. b. H. Kaufmann Felix Herrmann hat aufgehört, Geschäftsführer zu sein.

Niederlößnitz bei Kötzschenbroda. Neu eingetragen wurde: Gebert & Co., Kunsttöpferei u. Majolikamanufaktur. Gesellschafter: Kunsttöpfermeister und keramischer Ingenieur Karl Georg Gebert (Niederlößnitz), Kaufmann Carl Ludwig Emil Müller-de la Fuente (Berlin-Schöneberg) und Kaufmann Julius Donat (Kötzschenbroda).

Crimmitschau. Fritz Hezinger, Ofenfabrik. Die Zweigniederlassung in Dahme ist aufgehoben.

Essen, Ruhr. Vereinigte Tongruben „Vulkan" G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist geändert. Das Stammkapital ist um 20 000 Mark erhöht und beträgt jetzt 40 000 M.

Urbar. Peter Capitain G. m. b. H., Tonwerke. Die Witwe Hubert Capitain, Johanna geb. Moskopp ist als Geschäftsführerin abberufen. Zum Geschäftsführer ist der Kaufmann Anton Peter, genannt Toni Schaaf (Koblenz-Neuendorf) bestellt.

Neu-Isenberg. Frankfurter Schleifmittelwerk Max Eichler. Dem Kaufmann Selmar Loewenthal (Frankfurt a. M.) ist Prokura erteilt worden.

Konstanz. Xaver Wittmann, Glas- u. Porzellanwaren. Die an Privatmann Johann Brodmann erteilte Prokura ist erloschen.

Rheinfelden, Kt. Aargau. Neu eingetragen wurde: A. Zahner, Inhaber: Arnold Zahner. Fabrikation von Kachelöfen und Handel mit Kochherden.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Dem Kommerzienrat Louis Bechmann (Fürth), Fabrikbesitzer Christian Winkler (Fürth) und dem Glasmacher Nüchterlein (Marktleuthen) wurde das König Ludwig-Kreuz verliehen.

Dem Glasschleifer Richard Lengsfeld in Schreckendorf, Kr. Habelschwerdt, wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Gesteigerter Bedarf an Fieberthermometern. In den unter Oberaufsicht der Physikalisch-Technischen Reichsanstalt zu Berlin stehenden Prüfungsanstalten in Ilmenau und Gehlberg hat der Krieg eine starke Steigerung des Betriebes hervorgerufen. In Ilmenau wurden im Jahre 1915 383 930 Fieberthermometer gegen 183 320 im Vorjahr, in Gehlberg 104 030 gegen 60 760 im Vorjahr geprüft.

Ausfuhrverbote. Die Ausfuhr und Durchfuhr von Abfällen von der Glasbereitung und von Glas (Glasbrocken, -bruch, -galle, -schaum, Herdglas; Scherben von Glas) und von Glaswaren ist verboten worden.

Handelsgebräuche in der Glasindustrie. Es ist bei Glaswarenlieferungen nicht handelsüblich, daß der Lieferant die Emballagen der Gläser zum vollen Preise zurücknimmt, vielmehr wird der zu erstattende Wert dem Maße der Abnutzung entsprechend verringert. Für Emballagen, die in gutem Zustande frachtfrei zurückgesandt werden, werden gewöhnlich ²/₃ bis ¾ des berechneten Preises vergütet.

Im Verkehr der großen Warenhäuser und ähnlicher Großhandlungen mit Lieferanten von Glaswaren hat sich die Gewohnheit herausgebildet, Glaswaren, die mit der Vereinbarung „30 Tage Ziel" gekauft sind, derart zu bezahlen, daß die vor dem 25. eines Monats gelieferten Waren am 30. des nächsten Monats, die nach dem 25. gelieferten aber erst am 30. des übernächsten Monats bezahlt werden. Diese Zahlungsbedingungen werden jedoch auch in solchen Fällen von den Käufern zumeist in den Auftragsbedingungen drücklich ausbedungen und können nicht als allgemein üblich, insbesondere nicht beim Verkehr mit kleineren Häusern, angesehen werden. Bei Handelsgeschäften, die mit kleineren Häusern zum Abschluß gelangen, muß es vielmehr als handelsüblich gelten, daß bei der Vereinbarung „30 Tage Ziel" die Rechnungen 30 Tage nach der Ausstellungen zu begleichen sind.

Ein Handelsgebrauch, nach welchem Gläser (Bodega-Gläser), die mit einem Inhalt von 1/60 l bestellt sind, mit einer Toleranz von 3—4 cbct l nach oben und nach unten vom Besteller angenommen werden müssen, besteht nicht. Als zulässig gilt vielmehr nur eine Schwankung bis zu 10 v. H. nach oben und unten. Keinesfalls darf die Schwankung so groß sein, daß das gelieferte Glas hierdurch die nächstübliche Größe übersteigt. Die nächstübliche Größe nach 1/60 l ist 1/50 l, welch letztere bei einer Toleranz von 3—4 cbct l nach oben noch überschritten würde.

Preiserhöhungen der Fensterglasfabriken. Nachdem kürzlich die sächsischen Hütten ihre Preise erhöhten, hat auch der Verein der rheinischen und westfälischen Tafelglashütten G. m. b. H., Bonn, jetzt seine Preise um 10—15 v. H. erhöht. Wie der Verein mitteilt, werden sich die schlesischen Werke in kurzem ebenfalls der Preissteigerung anschließen.

Akt.-Ges. für Glasindustrie vorm. Friedr. Siemens in Dresden. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1915 ein Roherträgnis von 4 171 445 M (1914: 4 291 990). Die Gesamtunkosten ermäßigten sich von 1 354 402 auf 1 176 881 M. Nach Abzug der sonstigen Unkosten sowie der 872 449 M (800 459) betragenden Abschreibungen verbleibt ein Überschuß von 1 152 889 M (1 035 891). Daraus wird eine Dividende von 9 v. H. = 990 000 M (8 v. H. = 880 000) zur Ausschüttung vorgeschlagen. Laut Geschäftsbericht stellte sich der Gesamtumsatz auf 14 893 000 M gegen 14 143 000 M in 1914. Da die bei Kriegsausbruch zum Teil außer Betrieb gesetzten Anlagen nur teilweise mit Arbeitskräften wieder besetzt werden konnten, ergab sich laut Geschäftsbericht eine große Produktionsverminderung und infolgedessen auch eine Erhöhung der Selbstkosten, die eine wiederholte Steigerung der Verkaufspreise nötig machte. In der Bilanz erscheinen unter anderem Waren mit 2 526 048 M (3 886 543) Effekten und Beteiligungen mit 2 061 078 M (1 531 262). Der Zugang auf diesem Konto ist in der Hauptsache durch Anschaffung von Kriegsanleihen und durch Zahlung der letzten Rate der Stammeinlage bei der Firma C. Scharf, Glasfabrik G. m. b. H., Gleiwitz, veranlaßt worden. Die Debitoren haben sich von 3 511 543 auf 4 123 366 M erhöht, wozu die Verwaltung bemerkt, daß auch im abgelaufenen Jahre die wirklichen Verluste an Außenständen verhältnismäßig gering waren, während die Rückstellungen für zweifelhafte Forderungen nicht weiter erhöht zu werden brauchten. Kreditoren sind von 2 526 546 auf 1 889 137 M zurückgegangen.

Vereinigte Lausitzer Glaswerke Akt.-Ges. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1915 einen Rohertrag von 1 456 854 M (1914: 1 425 337). Die allgemeinen Unkosten konnten von 462 610 M auf 362 301 M herabgemindert werden. Die Abschreibungen wurden auf 62 697 M (74 418) festgesetzt. Davon wurden wieder 50 000 M für die Abschreibungen auf Gebäude benutzt; bei Maschinen und allen übrigen Anlagekonten wurden die Zugänge abgesetzt, so daß diese Konten wieder mit je 1 M in der Bilanz erscheinen. Der Überschuß stellt sich hauptsächlich infolge der Ersparnisse bei den allgemeinen Unkosten (die nicht unerheblichen Ausgaben für Kriegsunterstützungen und Arbeiterwohlfahrt sind in den Fabrikationsunkosten enthalten) auf 1 031 855 M gegen 888 308 M i. V. Die für 1914 von 25 auf 15 v. H. ermäßigte Dividende wird auf 18 v. H. wiedererhöht und nimmt 756 000 M (630 000) in Anspruch. Der Aufsichtsrat erhält eine Tantieme von 65 333 M (51 333) und der Kriegsreserve werden wieder 100 000 M zugeführt. In der Bilanz erscheinen Waren mit 389 818 M (502 151), Beteiligungen und Effekten mit 2 580 260 M (2 266 173), Bankguthaben mit 1 630 128 M (1 254 397) und Schuldner mit 1 672 797 M (1 792 189). Gläubiger haben 439 273 M (419 150) zu fordern.

Glasfabrik Akt.-Ges. Brockwitz bei Meißen. Das Ergebnis der Jahresrechnung gestattet nicht, für 1915 eine Dividende vorzuschlagen (i. V. 5 v. H.). Der Gewinn beträgt einschließlich des Vortrags 144.561 (264.274) M. Nach Abschreibungen und Rückstellungen in Höhe von 83.332 (103,664) M verbleibt ein Gewinnvortrag von 61.229 (116.110) M.

Ordentliche Hauptversammlung: 3. Juni 1916, nachmittags 3½ Uhr, im Hamburger Hof in Meißen.

Thermos Akt.-Ges. in Berlin. Die Gesellschaft weist für das Geschäftsjahr 1915 einen Überschuß von 38 839 M (1914: 33 236 M) aus, der u. a. zur Ausschüttung einer Dividende von 4½ v. H. (4) gleich 33 750 M (30 000) verwendet werden soll. Im Geschäftsbericht wird ausgeführt, daß die neu angegliederte Abteilung für elektrische Heizkörper und ähnliche Erzeugnisse vorderhand zum Ergebnis wenig hat beitragen können, da sich gerade hier der Mangel an unentbehrlichen Metallen besonders stark geltend machte. Doch seien bemerkenswerte Neuheiten auf diesem Gebiete geschaffen worden, die der Gesellschaft nach Eintritt des Friedens eine nutzbringende Beschäftigung in Aussicht stellen. Eine Voraussage für das Ergebnis des neuen Jahres sei auch diesmal nicht möglich. Die bisherigen Umsätze bewegten sich in den üblichen Grenzen des Geschäfts während des Krieges.

Handelsregister-Eintragungen.

Fürth. Bayerische Spiegel- und Spiegelglasfabriken, in Fürth (vorm. W. Bechmann, vorm. Eduard Kupfer & Söhne). Die Zweigniederlassung in Hamburg ist aufgehoben.

Weilheim a. T. Johannes Koch, Glas-, Spiegel-, Porzellan- und Zigarrenhandlungen. Die Firma ist erloschen.

Innsbruck. Neu eingetragen wurde: Theodor Fuchs, Glas- und Glasschleifereigewerbe.

Emailindustrie.

Akt.-Ges. der Holler'schen Carlshütte bei Rendsburg. Ordentliche Hauptversammlung: 30. Mai 1916, 2¼ Uhr, in der Börsenhalle in Hamburg, Saal Nr. 14.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Neu eingetragen wurde: Schilder-Fabrikanten-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Die Übernahme und Ausführung der gemeinsamen Lieferung von Geschäftsschildern und aller in dieses Gewerbe fallenden Arbeiten sowie der Ankauf der hierzu erforderlichen Materialien und der Abschluß aller einschlägigen Geschäfte. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Firmenschilderfabrikant Hoflieferant Max Borstendorff (Berlin-Schöneberg), Fabrikant Paul Schmiedel (Berlin), Firmenschilderfabrikant Gustav Thom (Berlin). Die Gesellschaft bestellt drei Geschäftsführer, von denen je zwei gemeinschaftlich zu ihrer Vertretung befugt sind.

Gaggenau. Eisenwerke Gaggenau, Akt.-Ges. Die Prokura von Hermann Fleck ist erloschen.

Ausstellungen.

Ausstellung der Fachschule für Glasindustrie in Haida. Eine Ausstellung von kunstgewerblichen Gläsern findet in der k. k. Fachschule für Glasindustrie in Haida vom 14. Mai bis 12. Juni statt. Sie ist täglich von 10—12 und 2—5 Uhr bei freiem Eintritt geöffnet.

Verschiedenes.

Anmeldung der Kriegsgewinne. Wie bereits berichtet wurde, haben die verantwortlichen Leiter der Aktiengesellschaften, Kommanditgesellschaften auf Aktien, Berggewerkschaften und anderer Bergbau treibenden Vereinigungen, soweit sie mit den Rechten juristischer Personen ausgestattet sind, ferner die Leiter der Gesellschaften m. b. H. und eingetragenen Genossenschaften die durch das sogenannte Sperrgesetz vom 24. Dezember 1915 vorgeschriebenen Nachweisungen über Kriegsgeschäftsgewinne und Sonderrücklagen spätestens bis zum 1. Juni d. J. einzureichen.

Chemische Werke Schuster & Wilhelmy Akt.-Ges., Reichenbach-Oberlausitz. Außerordentliche Hauptversammlung: 30. Mai 1916, nachmittags 3½ Uhr, bei Justizrat Nathan, Görlitz, Postplatz 19. Tagesordnung: Aufsichtsratswahl.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Wir suchen für sofort mehrere

Former für Simszeug

bei dauernder Stellung und Reisevergütung.

Großherzogliche Majolika-Manufaktur, Karlsruhe i. B.

Massemeister,

verläßlich und erfahren, **militärfrei** oder kriegsbeschädigt, zu sofortigem Antritt in Dauerstellung bei gutem Gehalt gesucht. Angebote unter **R S 2855** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Größere Porzellanfabrik der Gebrauchsgeschirrbranche in Böhmen sucht zum sofortigen Eintritt für dauernde Stellung einen

tüchtigen selbständigen Modelleur

und erbittet Angebote mit Lohnansprüchen und Zeugnisabschriften unter **R X 2879** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Polychromeure und Gipser

finden bei gutem Lohn dauernde Stellung.

Kunstanstalt für religiöse und profane Figuren, H. Musshoff, Breslau, Löschstraße 20.

Zum sofortigen Antritt suchen wir einen tüchtigen

Modelleinrichter.

Angebote mit Ansprüchen und Angabe des Militärverhältnisses an

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Zuverlässiger und tüchtiger

Abgiesser

für Figuren und Geschirr bei gutem Lohn sofort gesucht von

Galluba & Hofmann, Porzellanfabrik, Ilmenau, Thür.

Tüchtige

Tonretoucheure,

die auch **einformen** können, in dauernde Stellung gesucht.

Reps & Trinte, Magdeburg-Neust.

Wir suchen zu möglichst sofortigem Antritt einen tüchtigen, zuverlässigen

Massenmüller

in dauernde und gutbezahlte Stellung. Auch Kriegsverletzte wollen sich für diesen Posten melden. Gefl. Anerbieten zu richten an die

Striegauer Porzellanfabrik, A.-G., vorm. C. Walter & Co., Stanowitz, Kr. Striegau.

Für unsere Abteilung elektrotechnischer Stanzartikel suchen wir einen tüchtigen

Glasurmeister,

der gleiche Stellung in unserer Branche bereits bekleidet hat. Angebote mit Gehaltsansprüchen, Angabe der Familien- und Militärverhältnisse an

Porzellan-Industrie-Aktiengesellschaft Berghaus, Auma, Thür.

Größere Porzellan-Fabrik der besseren Tafelgeschirrbranche sucht z. mögl. sofortigen Antritt einen erfahrenen

Modelleur.

Angebote mit Lebenslauf, Gehaltsanspr., Angabe d. Militärverhältnisses, Photographie unter **R Y 2881** an die Keram. Rundschau, Berlin NW 21.

Gesucht zwei Töpfer,

in der Nachbearbeitung gegossener Stücke gewandt, bei gutem Lohn in dauernde Stellung.

Fürst-Adolf-Werkstätte, Bückeburg.

Wir suchen für sofort

mehrere Majolika-Maler

in dauernde Stellung.

Großherzogliche Majolika-Manufaktur, Karlsruhe i. B.

Schriftenmaler

für **Apotheken-Standgefäße** findet gutbezahlte dauernde Stellung. Angebote unter **R W 2878** an die Keram. Rundschau, Berlin NW 21.

Für Öfen mit überschlagender Flamme (Unger & Abicht)

erster Brenner

gesucht, welcher langjährige Erfahrungen in Isolatorenfabriken nachweisen und tadellose Brände liefern kann.

Bewerbungen von nur durchaus tüchtigen, erfahrenen und zuverlässigen, langjährig erprobten Brennern unter Angabe bisheriger Stellungen mit Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen.

Bei guten Leistungen Stellung sehr gut bezahlt und dauernd.

Porzellanfabrik Gustav Richter G. m. b. H., Charlottenburg-Berlin.

Einige tüchtige

Giesser

finden dauernde Beschäftigung bei gutem Verdienst.

Elmshorner Steingutfabrik C. & E. Carstens, Elmshorn in Holstein.

Zwei Scheibentöpfer

suche sofort nur zum Drehen von Terrinen und Kaninchentrögen. Lohn wöchentlich 28—35 M und höher. Nur solche wollen sich melden, die auf dauernde Beschäftigung rechnen.

Reinh. Chares, Töpfermeister, Altstadt-Waldenburg, i. Sa.

Einige tüchtige

Giesser

für **Klosetts und Waschtische** werden für dauernde Beschäftigung bei gut. Verdienst gesucht. Gefl. Angebote unt. **R U 2864** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Gesuchte Stellungen.

Kunstgewerblerin,

4 Jahre in keramischer Lehrwerkstätte tätig, tüchtig im Entwerfen, sucht Stellung in mittlerem Betrieb, bevorzugt Kunsttöpferei. Gefl. Angebote unter **M S. München, Görrestr. 20 III l.** bei Eick.

Betriebsleiter

oder Stütze des Direktors, der selbst eine Porzellanfabrik für elektrotechnische Artikel von Anfang an eingerichtet hat, sucht seinen Posten bald zu verändern. Derselbe ist in der Stanzerei, Dreherei und Freidreherei sowie auch Gießerei sehr gut bewandert, auch in allen Brennhausarbeiten, Massemühle und Kapselerzeugung firm. Angebote mit Gehaltsangabe unter **R S 1593** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 21.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 25. Mai 1916

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Töpferei-Berufsgenossenschaft

Sektion IX.

Einladung.

Zu der am Mittwoch, den 14. Juni 1916, vormittags 10 Uhr, im Hotel „Roter Hahn" in München, stattfindenden ordentlichen

Sektionsversammlung

wird hiermit ergebenst eingeladen.

Tagesordnung:

1. Geschäftsbericht.
2. Abnahme der Jahresrechnung für 1915.
3. Festsetzung des Haushaltplanes für 1917.
4. Wahl eines Ausschusses zur Prüfung der Jahresrechnung für 1916.
5. Bestimmung des Ortes der nächstjährigen Versammlung.
6. Beratung etwaiger Anträge von Sektionsmitgliedern, wenn solche mindestens eine Woche vor der Versammlung eingereicht worden sind.

Regensburg, den 10. Mai 1916.

Der Sektionsvorstand.
Friedr. Zeidler, Vorsitzender.

Sichtung in Mahlanlagen.

Karl Wachwitz.

Der Sichtung verschiedener Mineralmehle, wie beispielsweise Feldspat, Gips, Quarz usw., wird bei ihrer Vermahlung durchaus nicht die Bedeutung beigemessen, die ihr in Rücksicht auf einen einträglichen Betrieb zusteht.

Von dem ersten Schritte der Aufbereitung an, also schon beim Brechwerk, sodann bei der Schlagkreuzmühle oder dem Walzwerk entsteht ein mehr oder weniger hoher Anteil fertiges Mehl. Dieses Mehl den weiteren Vermahlungsmaschinen mitzuzuführen, ist unvorteilhaft. Es sollte abgesichtet und nur der Rückstand erneut gemahlen werden, auch bei Mahlgut, das seines Feinheitsgrades wegen einer Sichtung nicht bedarf. Die Sichtung ist von großem Vorteil, denn sie bietet die Gewähr einer Lieferung von stets gleichbleibendem Mehl an die Abnehmer und vermeidet Überlastung der Vermahlungsmaschinen und damit Verschwendung von Betriebskraft.

Ein größeres Feldspat-Mahlwerk hatte bisher auf Mahlgängen ohne Sichtung gemahlen. Als die Ansprüche der Abnehmer an Feinheit des Mehles stiegen, wurde die Schuld auf verminderte Leistung der Mahlgänge abgewälzt, diese zum Verschroten verwendet und zum Feinmahlen Kugelfallmühlen und Trommelmühlen gebraucht. Jetzt war das Ergebnis zunächst besser, wenigstens dem Gefühle nach, bis erneute Beanstandungen von Seiten der Abnehmer kamen. Die Prüfung des durch die Mahlung stark erhitzten Mehles nach Gefühl bildete die einzige Überwachungsmaßregel. Bei einer später vorgenommenen Prüfung durch das Sieb zeigte sich nun, daß das inzwischen abgekühlte Mehl durchaus nicht den verlangten Feinheitsgrad hatte und sich auch bedeutend härter und griffiger anfühlte als im warmen Zustande, daß also auch die Kugelmühlen ohne Sichtung und ohne Verlängerung der Mahldauer kein besseres Ergebnis lieferten als die Mahlgänge.

Bei der Vermahlung von Mineralien, deren Mehle gesichtet werden müssen, ersieht man den Wert einer ständigen Sichtung. Durch diese werden Vermahlungsmaschinen und Beförderungsmittel entlastet und ein stets gleichbleibendes Mehl erzielt. Allerdings dürfen vor den Sichtmaschinen mit Stahldraht bespannte Vorsichter nicht fehlen, um einen möglichst geringen Verbrauch an Sichtgaze zu erreichen. Wird die Leistungsmöglichkeit der Sichtfläche der Sichtgutmenge angepaßt und zu grobe Beimengungen durch Vorsichter der Sichtgaze ferngehalten, so findet auch bei sehr harten Mineralien äußerst sparsamer Verbrauch an Gaze statt.

Vielfach werden nun Sichtmaschinen durch kleine Mühlenbau-Anstalten eingebaut, die von der Mineralmüllerei nichts verstehen, und demnach wird die Leistung nach den Ergebnissen in der Getreidemüllerei berechnet. So wie man aber ein Becherwerk, das bei gleicher Höhe die gleiche Fördermenge Schwerspat heben soll wie Roggenschrot, mit stärkerer Betriebskraft ausrüsten muß, so muß auch eine Sichtmaschine, die schweres Mineralmehl absichten soll, anders ausgestattet werden als eine solche für Weizenmehl. Hierzu gehören praktische Erfahrungen, und hier geht Probieren über Studieren. Im allgemeinen lassen sich Mineralmehle, mit Ausnahme von Leichtspat, Graphit und sehr leichten Farben, leichter und schärfer absichten als die meisten Getreidemehle. Dagegen ist die Vorwärtsbeförderung des Mineralmehles und seine Bewegung gegen die Sichtgaze durch die Flügel in der Zentrifugalsichtmaschine ungemein schwieriger. Die Stellung der Flügel muß höhere Drallrichtung bekommen, als bei der Sichtung von Fruchtmehl üblich ist; dadurch wird das Sichtgut schneller und gleichmäßiger über die Sichtfläche verteilt. Die letzte Aufgabe wird noch durch Anwendung von Flügeln leichter erreicht, die durch Löchereinschnitte durchbrochen sind. Volle, undurchbrochene Flügel finden in sehr fein und meist warm gemahlenem, schwerem, balligem Mehl sehr starken Widerstand, der viel unnötigen Kraftaufwand erfordert, und werfen außerdem mit ganz unnötiger Wucht das Mahlgut gegen die Sichtfläche, wodurch ein stärkerer Gazeverbrauch bedingt ist. Wegen des vielfach balligen, schweren Mineralmehles wird daher in der Mineralmüllerei die Zentrifugalsichtmaschine allen anderen Sichtungen vorgezogen.

Die Zentrifugalsichtmaschine besteht nur aus einem Zylinder a (s. Bild), der von innen mit Bronzegaze bespannt ist. In diesem Sichtzylinder läuft ein Flügelwerk b, dessen Welle durch die durchbohrten Lagerzapfen c des Sichtzylinders geführt ist. An der Einlaufseite dient eine kurze Schnecke dazu, das Sichtgut durch den hohlen Lagerzapfen des Sichtzylinders in das Innere zu befördern. An der Einlaufseite der Flügelwelle sitzt die Antriebscheibe d, am anderen Ende der Flügelwelle eine Scheibe e, von gleicher Größe wie die Antriebscheibe. Von der Scheibe e aus werden die Umdrehungen der Flügelwelle auf eine größere

Scheibe f übersetzt, die eine im Innern des Maschinengehäuses in einem mit schrägen Wänden versehenen Troge liegende Schnecke g treibt. Auf der Welle dieser Schnecke befindet sich noch die Scheibe h, durch welche die Scheibe i bewegt wird, die auf dem Zapfen des Sichtzylinders sitzt. Infolge der mehrfachen Übersetzung wird erreicht, daß der Sichtzylinder in der Minute 30, das Flügelwerk aber 250 Umdrehungen macht. Die Flügel laufen in der gleichen Richtung wie der Zylinder. Der Durchmesser des Zylinders beträgt im Durchschnitt 650 mm. Die Flügel laufen etwa 2 cm von der Sichtgaze entfernt.

Das Sichtgut fällt bei k in das Einlaufrohr, gelangt durch die auf der Flügelwelle befindliche kurze Schnecke in den Sichtzylinder, dessen Stirnwand bis auf die Öffnung des hohlen Lagerzapfens geschlossen ist, und wird nun von den Flügeln gegen die Sichtgaze geschleudert. Um das Sichtgut vorwärts zu befördern, sind die Flügel, da die Flügelwelle wie auch der Zylinder genau wagerecht liegen, leicht auf Drall gebogen. Das durch die Sichtgaze fallende Mehl fällt in den spitzen Trog auf die Schnecke g und wird von dieser durch das Auslaufrohr l in untergehängte Säcke befördert. Die in dem Sichtzylinder verbleibenden Rückstände laufen an der offenen Stirnseite des Zylinders in das Ausfallrohr m und werden von da weiterer Vermahlung zugeführt.

Der Vorsichter kann in gleicher Weise eingerichtet sein wie die Sichtmaschine, oder aus einem einfachen Drahtzylinder mit Fallneigung nach vorn und einer Förderschnecke bestehen, welche Mehl und Gries dem Einfallrohr k der Sichtmaschine zuführt.

Nach bisher gemachten Erfahrungen wird 1 qm Sichtfläche, d. h. innere Fläche des Sichtmantels, benötigt, um 150—200 kg schweren, balligen Mineralmehles in 1 Stunde zu sichten. Um etwa 450—600 kg/Std. zu sichten, müßte der Sichtzylinder der Sichtmaschine 150 cm lang sein und 65 cm Durchmesser haben. $65 \times 3{,}14 = 204{,}10 \times 150 = 306{,}15$ qm Sichtfläche. Meist werden aber die Sichtmaschinen in der Mineralmüllerei größer und für höhere Leistungen aufgestellt. Die gebräuchlichsten Maschinen haben folgende Größen.

Länge der ganzen Maschine mm	Länge des Zylinders	Durchm.	Sichtfläche qm	Leistung kg/Std.
2650	1500	625	2,75	550
3150	2000	625	3,62	700
3650	2500	625	4,56	900
4150	3000	625	5,50	1100

Gefahren beim Riemenauflegen.

Karl Wachwitz.

Die wichtigsten Vorkehrungen zur Verhütung von Unfällen beim Riemenauflegen bestehen in der Anwendung von Einrichtungen, die das Abwerfen und Wiederauflegen der Riemen unnötig machen. Zu diesen Einrichtungen gehören in erster Linie Kuppelungen und Losscheiben. In sehr vielen Betrieben gibt es ganze Abteilungen, die nicht fortdauernd im Gange sind. Soll ein bequemes Ausschalten der Arbeit dieser Abteilungen ohne Abwerfen des Riemens ermöglicht werden, so müssen Losscheiben oder Kuppelungen vorhanden sein. Die Kuppelung verdient hierbei den Vorzug, besonders deswegen, weil Reibungskuppelungen verschiedener Bauart das Ab- und Ankuppeln des betreffenden Wellenstranges während des Betriebes ebensogut gestatten als das Verschieben der Riemen von der festen auf die Losscheibe. Es ist bekannt, daß Losscheiben während des Ganges schwer in guter Schmierung zu halten sind und durch schwere oder straff gespannte Riemen sehr leiden, so daß die eingesetzte Laufbuchse meist nur kurze Lebensdauer hat. Meistens aber bedingen außerdem die örtlichen Verhältnisse, daß die Losscheibe nicht auf dem treibenden Wellenstrang, sondern auf der angetriebenen Welle sitzt. In diesem Falle findet nicht einmal ein Ruhen des Riemens statt, und man sieht daher häufig, daß Riemen abgeworfen werden, obwohl Losscheiben vorhanden sind. Abwerfen und Auflegen der Riemen während des Betriebes ist in keiner Fabrik ganz zu vermeiden. Man kann aber durch Vorsicht und richtige Erkenntnis der Gefahren Unfälle verhüten.

Die meisten Gewerbeaufsichtsbeamten schieben mit Recht die vielen Unfälle beim Riemenauflegen der Unachtsamkeit und Fahrlässigkeit der betreffenden Arbeiter zu. Um Betriebsstörungen zu vermeiden, legen die Arbeiter oft die Riemen mit der Hand ohne Anwendung irgendwelcher Hilfsmittel auf, während sich die Wellen im vollen Gange befinden. Erfahrenen und geübten Leuten gelingt dies bei schmalen, nicht übermäßig schnellaufenden Riemen leicht, und bei Beobachtung der nötigen Vorsicht ist damit auch keine große Gefahr verbunden. Jüngere und unerfahrene Arbeiter finden dann leicht Anreiz, dies gleichfalls zu versuchen. Die Vorschrift, Riemen nur bei langsamer Bewegung oder Stillstand der Treibwelle aufzulegen, wird dann leicht mißachtet. In den Kreisen der Arbeiter wird vielfach Vorsicht als Furcht und mangelnde Erfahrung als Dummheit ausgelegt, und um den hieraus entspringenden Hänseleien zu entgehen, vergreifen sich ungeübte Leute leicht an Verrichtungen, die nur unter Beobachtung größter Vorsicht ausgeführt werden dürfen.

Eine genaue Beantwortung der Frage, wo die Grenze der Gefahr beim Riemenauflegen zu ziehen ist, ist wohl kaum möglich, das beweisen auch die verschiedenen Vorschriften der einzelnen Berufsgenossenschaften. Während viele Berufsgenossenschaften, wie z. B. die Fleischerei-Berufsgenossenschaft, jedes Auflegen der Riemen während des Ganges verbieten, berücksichtigen andere, daß das unbedingte Verbot, Riemen während des Ganges von Hand aufzulegen, sehr viele Betriebsstörungen verursacht und deshalb auch nicht streng durchführbar ist.

Einige Berufsgenossenschaften gestatten das Auf- und Abwerfen von Riemen von bestimmter Breite und Geschwindigkeit von Hand. Dies kann unter Umständen gefährlich sein, denn Breite und Geschwindigkeit des Riemens sind nicht allein zur Beurteilung der Frage maßgebend. Am meisten scheint die Müllerei-Berufsgenossenschaft der Lösung der Gefahrenfrage nahe gekommen zu sein. Sie gestattet das Riemenauflegen geübten und besonders bezeichneten Arbeitern ohne Einschränkung.

Die Unfälle beim Riemenauflegen würden sich bedeutend verringern, wenn nur solche Leute mit dieser Arbeit betraut würden, die die nötige Vorsicht walten lassen und die erforderliche Geschicklichkeit besitzen. Unbedingt muß man beim Riemenauflegen einen sicheren Standort haben. Wackelige oder rutschende Leitern bilden oft eine Gefahrenquelle. Riemen, die man wegen ihrer Schwere nicht mit einer Hand aufzulegen imstande ist, soll man nur bei langsamem Gang der Welle auflegen. Von der Leiter aus soll man Riemen nur dann auflegen, wenn man sich mit einer Hand gut festhalten kann. Dabei ist es ganz und gar unstatthaft, sich an bewegten Wellen festzuhalten oder diesen mit der Kleidung nahe zu kommen. Dringend zu beachten ist auch, daß der Raum zwischen den benachbarten Scheiben für den Riemen und die nötigen Handverrichtungen groß genug ist. Besondere Maßnahmen sind beim Auflegen von schweren, große Kräfte übertragenden Riemen erforderlich. Hierbei ist es unerläßlich, die Betriebsmaschine anzuhalten. Liegt die Betriebsmaschine weiter entfernt von dem aufzulegenden Riemen, dann müssen sichere Signalvorrichtungen bestehen, um den Befehl zum Wiederanfahren zuverlässig zu übermitteln. Vorsichtige Betriebsleiter schicken einen Boten zum Maschinisten mit dem Befehl zum Weiterfahren, vor dessen Eintreffen keinesfalls die Maschine angelassen werden darf. Beim üblichen Anbinden des Riemens an die Riemenscheibe ist es überhaupt besser, die ganze Anlage von Hand anzudrehen, bis der Riemen soweit auf der Scheibe liegt, daß ein Ablaufen ausgeschlossen ist. Dann erst wird der Betrieb wieder in Gang gebracht. Das Auflegen des Riemens mit der Hand unter Beobachtung der nötigen Vorsicht ist immer noch weniger gefährlich als die Benützung aller bisher angebotenen sogenannten Riemenauflleger, die denn auch fast nirgends mehr anzutreffen sind.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

4b. 11. R. 42 011. Lampenumhüllung aus einem oberen Reflektor und einer unteren Glasverschalung mit auf der einen Seite matten, auf der anderen Seite durchsichtigen Wellenringen, für Automobil- u. dgl. Reflektorlampen; Zus. z. Pat. 230 677. G. Schanzenbach & Co., G. m. b. H., Frankfurt a. M. 4. 6. 15.

12i. 37. K. 59 089. Verfahren zur Herstellung von Bleicherden. Josef Kohlndorfer, Landshut, Rosengasse. 2. 6. 14.

12m. 6. M. 55 292. Verfahren und Vorrichtung zur Erzielung eines kontinuierlichen elektrischen Schmelzbetriebes bei der Herstellung von hauptsächlich für die Schleifsteinfabrikation geeigneter reiner kristallisierter Tonerde aus tonerdehaltigen Materialien. Ernst Moyat, Arendal, Norwegen. 21. 2. 14.

15l. 7. Sch. 48 225 Verfahren zur Herstellung von Abziehbildern mittels Tiefdruck für keramische Zwecke. Friedrich Karl Schaar, Berlin-Lichterfelde, Ringstr. 49. 23. 1. 15.

21c. 10. K. 60 750. Abspann- und Einführungsisolator mit hohler Stütze. Kapsch & Söhne, Wien. 31. 5. 15.

21c. 14. M. 47 645. Stützisolator. Meirowsky & Co. Akt.-Ges. in Porz a. Rh. 22. 4. 12.

Erteilungen.

32a. 33. 291 392. Maschine zum Absprengen von Hohlglaskörpern. Paul Bornkessel, Berlin. Kottbuser Ufer 39-40. 3. 2. 15. B. 78 941.

34k. 6. 291 368. Klosettsitz. Laszlo Grubits, Temesvar, Ungarn. 13. 4. 15. G. 42 818.

40a. 35. 291 043. Verfahren zur Haltbarmachung von Muffeln durch Verwendung von zwei ineinander geschobenen Muffeln. Albert Zavelberg. Hohenlohehütte. 3. 4. 14. Z. 8970.

48d. 2. 291 393. Verfahren und Einrichtung zum Beizen von Metallgegenständen. Gustav Grüber. Iserlohn, Wolfsgasse 3. 30. 5. 14. G. 41 831.

64a. 75. 291 412. Abnehmbarer Sicherheitsbügelverschluß für Flaschen, Einlegegläser und andere Gefäße; Zus. z. Pat. 290 058. Paul Kraemer, Friedland, Bez. Oppeln. 18. 4. 14. K. 60 606.

80b. 18. 290 961. Verfahren zur Herstellung von Filterkörpern. Dr.-Ing. Anton Hambloch, Andernach a. Rh., u. Dr. Carl Mordziol. Koblenz a. Rh. 7. 5. 15. H. 68 412.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 33. Fehlfarben beim Brennen von Steinzeug. Mein Steinzeug wird mit böhmischen Braunkohlen in einem Ofen mit überschlagender Flamme gebrannt. Die Ware färbt sich zum Teil rehbraun und zum Teil grau. Wie kann ich es erreichen, daß die ganze Ofenware braun wird und das Grau fortfällt? Ich habe schon immer darauf gehalten, mehr reduzierend zu brennen, um Rauch im Ofen zu haben, aber die Stellen, an welchen reichlicher frische Luft ankommt, sind immer wieder hell gefärbt.

Antworten.

Zu Frage 31. Rückgewinnung von Silber aus silberchloridhaltiger Farbe. Dritte Antwort. Unter den verschiedenen Aufarbeitungsweisen für derartige silberhaltigen Reste und Abfälle möchte sich für Ihre Zwecke die folgende am besten eignen, zumal Sie schreiben, daß es sich um große Mengen handelt. Wenn Sie sicher sind, daß alles Silber in Form von Chlorsilber vorliegt, — sonst müssen Sie es durch verdünnte Kochsalzlösung oder verdünnte Salzsäure erst ausfällen —, so brauchen Sie nur die vom Licht dunkelgrau gewordene käsige Masse mehrfach mit Wasser zu waschen und Stücke blanken Eisens oder Zinks hineinzustellen, also Bleche, Stangen, Drähte, aus genannten Metallen, Hauptsache ist jedoch blanke Oberfläche. Von der Berührungsstelle des Metalls mit dem Chlorsilber aus sieht man eine Farbenveränderung allmählich durch die Masse gehen: nach dem Gesetz von der Lösungstension verdrängt das Zink bezw. das Eisen hier das Silber aus seiner Verbindung. Durch geringen Zusatz von Salzsäure zur Masse nach dem letzten Waschen kann man den Vorgang etwas beschleunigen. Nach einiger Zeit muß umgerührt werden, damit sich etwa stark zusammengeballte Stellen der Einwirkung nicht entziehen. Will man sich davon überzeugen, ob alles Chlorsilber in metallisches Silber verwandelt worden ist, so entnimmt man dem Gefäß eine kleine Durchschnittsprobe, etwa einen Fingerhut voll, und wäscht sie im Probiergläschen fünf bis sechs Mal mit destilliertem Wasser unter kräftigem Umschütteln. Da das reine metallische Silber schwer ist, muß sich die Probe immer schnell wieder absetzen. Reine Salpetersäure soll sie unter Entwickelung rotbrauner Gase zu einer wasserklaren Flüssigkeit auflösen. Hat man auf diese Weise die vollkommene Umwandlung des Chlorsilbers in elementares Silber festgestellt, so braucht man nur die Gesamtmenge einige Male mit Leitungswasser durchzurühren, nach Absitzen das Wasser abzugießen, zu erneuern, usw. Das zurückgewonnene Silber ist in Pulverform vorhanden, sieht grau aus, kann aber durch Schmelzen in Schamottetiegeln zu blanken, größeren Stücken zusammengeschmolzen werden.

Zu Frage 32. Entfärben von gelbem Biskuitporzellan durch Smalte. Gewiß könnte man die gelbe Farbe des oxydierend gebrannten Biskuitporzellans durch Kobaltverbindungen verdecken. Nur werden Sie dabei niemals ein gutes Weiß erhalten, sondern stets ein unschönes Grauweiß, so daß das Gelb allgemein immer noch wird vorgezogen werden. Sollten Sie trotzdem Versuche machen wollen, so läßt sich eine bestimmte Menge des Zusatzes nicht ohne weiteres angeben. Versuchen Sie eine Reihe von Proben herzustellen, bei denen der Smalteersatz zwischen 0,05 und 0,1 v. H. sich bewegt.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Robert Singer, Mitinhaber der Porzellanfabrik Wilhelm Jäger, Eisenberg, S.-A.

Töpfermeister Gerhard Schöchert aus Belgern.

Ritter des Eisernen Kreuzes I. Klasse:

Leutnant d. R. Alfred Strunk, Mitinhaber der Vietzer Ofen- und Tonwarenfabrik Hermann Strunk in Vietz.

Ritter des Eisernen Kreuzes II. Klasse:

Major Anton Lorenz, Inhaber des Signum laudis, Schwiegersohn des Glasraffineurs Wilhelm Hantschel in Haida.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Aug. Grünwald in Stendal. Töpfermeister Ferd. Gruner in Schkölen.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther in Hohenberg a. Eger. Die Direktion teilt mit, daß sich der Umsatz im laufenden Geschäftsjahr gegen das Vorjahr gesteigert hat und daß voraussichtlich ein besseres Ergebnis zu erwarten ist. Irgendeine Dividendenschätzung abzugeben, sei sie jedoch zurzeit nicht in der Lage.

Duxer Porzellanmanufaktur Akt.-Ges. vorm. Eduard Eichler. Im Geschäftsbericht äußert sich die Verwaltung u. a. wie folgt: „Für die deutsche Porzellanindustrie brachte das Jahr 1915 keine Besserung. Unsere Abteilung Dux, die sich lediglich mit der Herstellung von Luxusartikeln befaßt, war weiter zur Untätigkeit verurteilt. Die Bestellungen aus dem feindlichen Auslande fielen ganz fort, während die übrige Kundschaft in den überseeischen Ländern wegen der Unsicherheit der Verschiffung und wegen der Schwierigkeit, die Transportkosten einigermaßen richtig zu schätzen, ihre Aufträge auf das äußerste einschränkte, die Abnahme der festbestellten Waren aber hinauszuschieben oder ganz zu verweigern suchte. Aber auch in den Gebrauchsartikeln unserer Abteilung Blankenhain war das Geschäft äußerst erschwert. Einerseits zögerten speziell die großen Häuser in Amerika mit dem Abruf der bestellten Waren, während wir uns nicht entschließen konnten, ihre weiteren Orders auszuführen. Andererseits waren unsere Bemühungen, im Inlandmarkt einigermaßen Ersatz zu schaffen, nur von mäßigem Erfolge gekrönt, wobei die bestehenden Konventionsschranken vielfach hindernd wirkten. Daher gingen unsere Bemühungen dahin, neue Artikel aufzunehmen. Wir erwarten mit Bestimmtheit, daß die dadurch entstandenen vermehrten Unkosten nicht umsonst getragen worden sind." In der Bilanz steht das Fabrik- und Wohngebäudekonto mit 991 659 M (1 002 017) verzeichnet, das Warenkonto mit 186 716 M (223 148), das Rohmaterialkonto mit 77 145 M (83 768). Die Debitoren stellen sich auf 108 228 M (131 965). Kreditoren haben 237 487 M (131 273) zu fordern.

Die Hauptversammlung genehmigte die mit einem Verlustvortrag von 305 251 M abschließende Jahresrechnung. Es wurde beschlossen, die Zahl der Mitglieder des Aufsichtsrats von vier auf fünf zu erhöhen. Dementsprechend wurde Konsul Henry Hollmann, Direktor der Mitteldeutschen Privatbank, Weimar, neu in den Aufsichtsrat berufen. Auf Anfrage erwiderte die Verwaltung, daß die neuen Aufwendungen für die Fabrikation zweier neuer Artikel vorläufig noch nicht bedeutend seien und höchstens 20 000 M ausmachten. Die Kreditoren umfaßten im wesentlichen die Bankschulden, die Lieferantenschulden seien infolge des daniederliegenden Geschäfts nur gering.

Porzellanfabrik Fraureuth, Akt.-Ges. Das Unternehmen ist in der Lage, für das Geschäftsjahr 1915 ein besseres Ergebnis aufzuweisen. Der Aufsichtsrat beschloß gleichwohl, den Reingewinn von 45 358 (i. V. 41 654) M nicht zu verteilen, sondern zu weiteren außerordentlichen Abschreibungen zu verwenden. Auch in den ersten Monaten des neuen Jahres wird wieder ein gesteigerter Umsatz verzeichnet.

Akt.-Ges. Norddeutsche Steingutfabrik, Grohn. Im Geschäftsjahre 1915-16 hat die Gesellschaft ein Erträgnis von 187 400 M erzielt (309 700 i. V.); Mieten erbrachten 22 800 M (25 000). Unkosten erforderten 158 300 M (239 700). Die Abschreibungen wurden auf 100 600 M (102 400) bemessen. Das Geschäftsjahr schließt im ganzen mit einem Verlust von 177 700 M ab, zu dessen Deckung dem Reservefonds 180 000 M entnommen werden sollen; dieser Fonds bleibt dann noch mit 1,05 Mill. M bestehen. Im vorigen Jahre war die Dividende ebenfalls ausgefallen, und es waren der Spezial-Reserve 100 000 M entnommen worden. Nach dem Berichte war es der Gesellschaft möglich, die schon in Friedenszeiten verlustbringenden Preise im Herbst in die Höhe zu setzen, jedoch seien sie auch noch nicht derart, um bei der kleinen Produktion die Unkosten zu decken. Die Bremer Wandplattenfabrik schließt mit 55 000 M Verlust ab; sie schuldet der Norddeutschen Steingutfabrik 505 800 M, die in den Debitoren enthalten seien. Für das neue Geschäftsjahr könne einstweilen auch noch nicht mit viel günstigeren Verhältnissen gerechnet werden.

Grohner Wandplattenfabrik Akt.-Ges. Die Hauptversammlung am 29. April 1916 hat beschlossen: 1) Die Inhaber der Stammaktien sind durch Bekanntmachung in den Gesellschaftsblättern aufzufordern, bis zu einer seitens des Aufsichtsrats zu bestimmenden Ausschlußfrist auf ihre Aktien eine einmalige Barzahlung von 25 v. H., d. i. 250 M auf jede Aktie, unter gleichzeitiger Einreichung der Aktien nebst Erneuerungs- und Gewinnanteilscheinen zu leisten. — 2) Die Aktien, auf die eine Zuzahlung geleistet wird, werden durch Abstempelung in Vorzugsaktien umgewandelt und erhalten die gleichen Rechte, wie die schon jetzt bestehenden Vorzugsaktien. Die Vorrechte bestehen in folgendem: Die Vorzugsaktien erhalten aus dem Reingewinn gegenüber den Stammaktien vorweg einen Vorzugsanteil von 8 v. H. mit Anspruch auf Nachzahlung etwaiger Vorzugsanteilrückstände auf den Gewinnanteilschein desjenigen Jahres,

als dessen Erträgnis sie verteilt werden. Der Rest wird unter die Stammaktien verteilt. Nachdem die durch den Beschluß der Hauptversammlung vom 11. Oktober 1910 geschaffenen Vorzugsaktien im Laufe der Jahre mindestens 40 v. H. Gewinnanteil erhalten haben und sofern keine Vorzugsgewinnanteilrückstände bestehen, kann die Versammlung der Stammaktionäre mit einer Mehrheit von ¾ der bei der Beschlußfassung vertretenen Stimmen beschließen, gegen eine einmalige Zahlung einer Abfindung von 150 M für jede Vorzugsaktie die den Vorzugsaktionären eingeräumten Vorrechte zu beseitigen und damit wieder eine Gleichstellung der beiden Aktiengattungen herbeizuführen. Eine Zustimmung der Vorzugsaktionäre zu diesem Beschluß ist nicht erforderlich. Sofern auf die durch Beschluß der Hauptversammlung vom 11. Oktober 1910 geschaffenen Vorzugsaktien mindestens 40 v. H. Gewinnanteile verteilt worden sind und die Stammaktien in zwei aufeinanderfolgenden Jahren mehr Gewinnanteile als die Vorzugsaktien bezogen haben, fallen die Vorrechte der Vorzugsaktien ohne weiteres fort. Die Gesellschaft hat in diesem Falle den Inhabern der Vorzugsaktien gegen Aufdruck eines Vermerks auf die Vorzugsaktien, aus welchem sich die Gleichstellung mit den Stammaktien ergibt, für jede zur Abstempelung eingereichte Vorzugsaktie 150 M zu vergüten. Für die Jahre 1911 und 12 sind insgesamt 16 v. H. Dividende ausgeschüttet worden, so daß den Vorzugsaktien, also auch den neuen, Gewinnanteilrückstände für die Zeit vom 1. Januar 1913 ab zustehen. — 3) Im Falle der Liquidation erhalten die Vorzugsaktionäre aus dem zur Verfügung stehenden Betrage zuerst die rückständigen Gewinnanteile, sodann den Nennwert ihrer Aktien, die Stammaktionäre den Nennwert ihrer Aktien, und der verbleibende Rest wird nach Verhältnis des Nennwerts unter die Stamm- und Vorzugsaktionäre gleichmäßig verteilt. — 4) Wird die Zuzahlung auf sämtliche Stammaktien geleistet, so fallen die Vorrechte fort und alle Aktien sind in den Rechten gleichgestellt. — 5) Die Zuzahlungsbeträge sollen zur Tilgung der Unterbilanz dienen. — 6) Die Durchführung dieses Beschlusses ist davon abhängig, daß mindestens auf 250 000 M Stammaktien Zuzahlungen geleistet werden. Solange diese Mindestzahlung nicht erreicht ist, gelten die von den Inhabern der Stammaktien geleisteten Zuzahlungen als deren Eigentum. — Im Falle des Scheiterns der Beschlüsse werden die geleisteten Zahlungen nebst den eingereichten Aktien an die Empfangsberechtigten zurückgegeben.

Vereinigte Chamottefabriken vorm. C. Kulmiz G. m. b. H., Saarau i. Schl. Der Abschluß für 1915 bringt einen neuen Rückgang des Gewinnes. Der Rohgewinn stellt sich auf 458 800 M (1914: 056 000). Die Abschreibungen wurden mit 207 100 M diesmal auf Anlagen und Disagio zusammengezogen (229 600 und 4400). Zur Verteilung steht ein Gewinn von 115 400 M (275 700). Debitoren sind auf 2,33 Mill. M (1,92) gestiegen und Kreditoren auf 1,9 Mill M (1,81).

Fabrik feuerfester und säurefester Produkte Akt.-Ges. in Liquidation, Berlin. Ordentliche Hauptversammlung: 26. Juni 1916, vormittags 10½ Uhr, in Berlin, Savoy-Hotel, Friedrichstraße 103.

Handelsregister-Eintragungen.

Schönwald. Porzellanfabrik Schönwald. Dem Kaufmann August Schrumpf ist Gesamtprokura erteilt.

Neuhaldensleben. J. Uffrecht & Komp. Steingutfabrik. Dem Kaufmann Otto Brandt ist Prokura erteilt worden.

Birkenfeld-Neubrücke. Sieren & Sparla, Rheinische Mosaikfabrik. Die Firma ist erloschen.

Krummennaab. Neu eingetragen wurde: Plärner Tonwerke von Michael Weiß & Joh. Baptist Lang. Inhaber: Gastwirt Michael Weiß (Krummennab) und Kaufmann Joh. Baptist Lang (Hirschau). Fabrikation von Tonwaren.

Frankfurt a. M. Gesellschaft des echten Naxos-Schmirgels, Naxos-Union Schmirgel-Dampfwerk Frankfurt a. M. Julius Pfungst. Dem Kaufmann Gustav Loch und dem Ingenieur Julius Grundstein ist Gesamtprokura derart erteilt, daß beide gemeinschaftlich zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt sind.

Schlaggenwald. Haas & Czjzek, Porzellanfabrik. Der Gesellschafter Georg Haas (später Georg Freiherr Haas von Hasenfels) ist durch Tod ausgeschieden. Dessen Universalerbin Olga Freiin Haas von Hasenfels, Herrschaftsbesitzerin auf Schloß Mostau a. E., ist mit selbständiger Vertretungs- und Zeichnungsberechtigung eingetreten.

Konkurse. Nachlaß der in Mohrungen wohnhaft gewesenen verstorbenen Eheleute Töpfermeister Louis Krugmeier und Auguste geb. Pauleweit. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Gretsch (Mohrungen). Anmeldefrist: 5. Juni 1916. Gläubigerversammlung: 7. Juni 1916, vormittags 11 Uhr. Prüfungstermin: 17. Juni 1916, vormittags 11 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht und Anmeldefrist: 5. Juni 1916.

Porzellanmaler Richard Georg Klemm in Dresden. Vom Gemeinschuldner ist die Einstellung des Verfahrens nach §§ 202, 203 K.-O. beantragt worden.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Der Rittergutsbesitzer und Glasindustrielle Benedikt v. Poschinger auf Schloß Oberzwieselau feierte am 21. Mai seinen 60. Geburtstag.

Verkaufsverbot von Prismengläsern. Der Oberbefehlshaber in den Marken erläßt nachstehende Bekanntmachung: „Auf Grund des § 9b des Gesetzes über den Belagerungszustand vom 4. Juni 1851 verbiete ich hiermit für das Gebiet der Stadt Berlin und der Provinz Brandenburg den Verkauf von Prismengläsern aller Art, Ziel- und terrestrischen Ferngläsern, gallileischen Gläsern mit einer Vergrößerung von viermal und darüber, sowie von optischen Teilen aller vorgenannten Gläser — auch von den im Privatbesitze befindlichen. Ferner verbiete ich den Verkauf von photographischen Objektiven in den Lichtstärken 3. 5 bis 6 und den Brennweiten von mehr als 18 cm. Zuwiderhandlungen gegen dieses Verbot werden bestraft. Ausnahmen sind von meiner ausdrücklichen Genehmigung abhängig. Diese Anordnung tritt sofort in Kraft."

Glasfabrik Akt.-Ges. Brockwitz. Im verflossenen Geschäftsjahre traten die ungünstigen Wirkungen des Krieges von Monat zu Monat immer mehr in die Erscheinung. Infolge der weiteren Einberufungen fast des ganzen gut eingerichteten und leistungsfähigen Arbeiterstammes zum Heeresdienste und infolge der ganz gewaltig gestiegenen Löhne, Rohstoff- und Kohlenpreise war die Aufrechterhaltung des Betriebes durchaus unlohnend. Der Absatz der Erzeugnisse hatte sich erst in der zweiten Jahreshälfte wieder etwas besser entwickelt, ohne daß die Verkaufspreise mit den erhöhten Gestehungskosten in Einklang zu bringen gewesen sind. Die Gesamtabschreibungen und Rückstellungen sind auf 83 332 M (103 664 M i. V.) bemessen, wonach ein Überschuß von 61 229 M verbleibt, der auf neue Rechnung vorgetragen wird. (Im Vorjahre wurde aus einem Reingewinn von 160 610 M eine Dividende von 5 v. H. ausgeschüttet.

Thermos Akt.-Ges. in Berlin. Die Hauptversammlung, in der sieben Aktionäre 439 000 M Aktienkapital vertraten, setzte die Dividende auf 4½ v. H. fest. Die Verwaltung teilte mit, entsprechend der Art der Erzeugnisse, zu denen viel Metalle verwendet würden, hätte die Gesellschaft im letzten Jahr unter großen Erschwernissen zu leiden gehabt, zumal da auch die Ausfuhr von Thermosflaschen verboten war. Die neu angegliederte Abteilung für elektrische Heizkörper und ähnliche Erzeugnisse habe vorderhand zum Jahresergebnisse wenig beitragen können, da sich gerade hier der Mangel an unentbehrlichen Metallen besonders geltend gemacht habe. Es seien indessen bemerkenswerte Neuerungen auf diesem Gebiete geschaffen worden, die der Gesellschaft nach Eintritt des Friedens eine nutzbringende Beschäftigung in Aussicht stellten. Die Verwaltung wies weiter auf die Flüssigkeit der Bilanz hin, die aber auch notwendig ist, um die Zweige der Gesellschaft, die während der Kriegszeit unterbunden waren, nach Friedensschluß kräftig weiter zu entwickeln. Für Isolierflaschen sei die Lage zurzeit nicht günstig, zumal da von einem starken Wettbewerb die Preise gedrückt würden. Für die Gesellschaft sei das indessen nicht sehr schädigend, weil sie lediglich nach eigenen Patenten gearbeitete Flaschen auf den Markt bringe. Die Umsätze im neuen Geschäftsjahr hatten sich gegenüber der entsprechenden Zeit des Vorjahres gesteigert.

Gebrüder Stoevesandt, Kommanditgesellschaft auf Aktien, Rinteln a. d. W. Außerordentliche Hauptversammlung: 13. Juni 1916, 12½ Uhr, mittags, bei Bernhd. Loose & Co. in Bremen. Tagesordnung: Ersatzwahl zum Aufsichtsrat.

Handelsregister-Eintragungen.

Spiegelau. Krystallglas-Raffinerie Therese Hilz. In das Geschäft ist als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten: Valentin Reckenmeyer (Würzburg).

Steinheid. S.-Mein. J. Stellmacher, Glaswarenfabrik. Die Prokura des Kaufmanns Magnus Stellmacher ist erloschen. Prokura ist erteilt dem Buchhalter Franz Geyer.

Konkurs. Nachlaß des im Felde gefallenen Kaufmanns Aron Steiner, Flaschenlager, zuletzt: Hamburg, Kielortallée 8 I, wohnhaft. Verwalter: beeid. Bücherrevisor H. Hartung (Gr. Theaterstr. 37). Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 13. Juni d. Js. Anmeldefrist: 17. Juli d. Js. Gläubigerversammlung: 14. Juni d. J., vormittags 10½ Uhr. Prüfungstermin: 16. August d. J., vormittags 10½ Uhr.

Emailindustrie.

W. Krefft Akt.-Ges. in Gevelsberg i. W. Die Verwaltung teilt mit, daß das laufende Geschäftsjahr noch zum großen Teil unter dem Zeichen des Krieges gestanden hat und die Beschäftigung in Kriegsmaterialien in den ersten Monaten ziemlich flott, nachher etwas geringer war. Das voraussichtliche Ergebnis für 1915-16 werde dem vorjährigen nicht nachstehen. (1914-15 20 v. H. Dividende.)

Carlshütte Akt.-Ges. für Eisengießerei und Maschinenbau in Altwasser. Infolge der Einziehungen zum Heeresdienst ist die Arbeiterzahl entsprechend vermindert. Für diese liegen zum kleineren Teil Kriegsaufträge, zum größeren Teil Friedensaufträge in sehr ausreichenden Mengen vor, so daß sich das Werk mit der verminderten Arbeiterzahl in regelmäßigem und ungestörtem Betriebe befindet.

Ausstellungen.

Ausstellung von bayrischen Gläsern und Arbeiten der Künstlerkriegshilfe im Gewerbemuseum zu Bremen. Über diese Ausstellung bringt das Bremer Tageblatt folgenden Bericht: Der Süden unseres Vaterlandes hat diesmal seine Kunst zum Norden geschickt — eine zierliche, leuchtende Kunst in Glas und Porzellan. Die Königliche Fachschule in Zwiesel hat in zwei Vitrinen farbige und ungefärbte Gläser ausgestellt. Während die ersteren durch ihren wundervollen Schliff besonders wirken, bestechen die letzteren durch ihre wunderbar feine Form und die zierliche filigranartige Bemalung; an einzelnen ist auch eine eigenartige Emailtechnik angewandt. Namentlich eine Bowle mit Gläsern und die großen Glasteller sind von

besonderer Wirkung. — Neben der Glaskunst treten eigentlich die von der Königl. Fachschule für Porzellanindustrie in Selb ausgestellten Porzellanarbeiten stark zurück, soweit die Plastik in Frage kommt. Die Figuren erscheinen etwas verschwommen; gut ist der Eichelhäher. Ausgezeichnet durch Erfindungsreichtum in der Ornamentik ist das Gebrauchsporzellan, wenn man diesen Ausdruck bei solchen künstlerischen Schöpfungen gebrauchen darf, ob es sich nun um einfach schwarze, oder farbige und vergoldete Ornamente handelt. Besonders schön sind zwei große Schmuckteller, die eine Schneelandschaft von wunderbarer Stimmung zeigen. Eine kleine Sammlung von bemalten und glasierten Tongefäßen von Prof. Krieger (Herrsching) zeigt eine ungemein gefällige Behandlung des etwas spröden Stoffes; das etwas Derbe, das leicht dem Ton anhaftet, ist hier völlig überwunden.

Verschiedenes.

Geschäftsjubiläum der Chemischen Werke Schuster & Wilhelmy Akt.-Ges. in Reichenbach, O.-L. Aus Anlaß Ihres 50jährigen Bestehens hat das Werk eine Denkschrift herausgegeben, der wir die folgenden Angaben entnehmen:

Am 22. März 1866 wurde die Firma von Kommenzienrat Ferdinand Wilhelmy († 25. November 1909) und Stadtrat Dr. Robert Schuster († 1. Mai 1916) in Görlitz als offene Handelsgesellschaft gegründet. Als Anfangskapital standen 2000 Taler zur Verfügung, begonnen wurde mit einem Beamten. Am 1. Juli 1903 wurde das Werk als Familiengründung in eine Aktiengesellschaft umgewandelt. Mit der Fabrikation begann man in gemieteten Räumen in Löbau i. Sa. Das erste Erzeugnis war Zinnsalz, das in tönernen Waschschüsseln hergestellt wurde. Bald wurde aber in Reichenbach die erste Fabrikanlage erbaut. Heute hat das Werk 6 Hauptabteilungen und einen Besitz von 212 110 Quadratmeter Grund und Boden mit 70 Baulichkeiten. Es umfaßt die folgenden Hauptabteilungen: 1. Abteilung für Färberei-Artikel. 2. Säure-Abteilung. 3. Metall-Abteilung. 4. Keramische Abteilung. 5. Organische Abteilung. 6. Abteilung Glashütte. — Die Abteilung für Buntglas und Überfang, die größte Fabrikation in der ganzen Welt, trug den Ruf deutscher wissenschaftlicher und technischer Arbeit in das europäische Ausland und Übersee.

Handelsvertragsverein. Der Handelsvertragsverein hat gemeinsam mit dem „Verein Deutscher Fabrikanten und Exporteure für den Handel mit Rußland“ in Berlin eine Besprechung über den Geschäftsverkehr mit Deutsch-Rußland veranstaltet. Die von Kommerzienrat Ventzki, Präsident der Handelskammer Graudenz, geleitete Versammlung war sehr zahlreich, auch von behördlicher Seite, besucht. Zunächst erstattete der ständige Vertrauensmann des Handelsvertragsvereins für die besetzten russichen Gebiete, Robert Skutezky (Warschau), im Anschluß an eine Reise, die er zur Erledigung von Vertrauensaufträgen einer Anzahl von Mitgliedsfirmen durch Kurland und Litauen gemacht hatte, einen eingehenden Bericht über die wirtschaftlichen Verhältnisse und Aussichten dieses Gebietes. Daran schloß sich eine Aussprache über die gemeinsame deutsch-österreichisch-ungarische Zollrolle für Russisch Polen. Aus den zahlreichen beigebrachten Beispielen ging hervor, daß deren gegenwärtige Fassung Unvollkommenheiten aufweist, die den Geschäftsverkehr mit Polen recht erheblich stören. Es wurde der dringende Wunsch ausgesprochen, mit möglichster Beschleunigung eine Neubearbeitung der Zollrolle unter Mitarbeit und Begutachtung der wirtschaftlichen Vertretungen in die Wege zu leiten. Eine lebhafte Erörterung rief der nächste Punkt der Tagesordnung „Die Behandlung der Außenstände in den besetzten Gebieten Rußlands, insbesondere in Lodz“ hervor. Im allgemeinen machte sich die Auffassung geltend, daß die Lage der Schuldner nicht so ungünstig sei, wie sie dem Fernerstehenden zunächst vielleicht erscheint. Sie würden daher meist wohl später ihren Verpflichtungen nachkommen, doch müsse man ihnen Zeit zur Erholung lassen. Im Anschluß daran wurden von einem Vertreter der Reichsentschädigungskommission Aufschlüsse gegeben, aus denen sich die sorgfältige Handhabung der einschlägigen Geschäfte ergab. Zum Schluß gelangte noch die Frage der künftigen handelspolitischen Beziehungen zwischen Deutschland und Rußland und der Art und Weise, wie sich künftige Handelsvertragsverhandlungen bezw. die im Friedensvertrag festzulegenden wirtschaftspolitischen Beziehungen gestalten würden, zu einer lebhaften Aussprache, die im allgemeinen ergab, daß die deutsche Geschäftswelt der künftigen Gestaltung der Dinge mit Zuversicht entgegensieht.

Deutscher Industrieschutzverband. In der vor kurzem unter Vorsitz des Landtagsabgeordneten Dr. Zöphel (Leipzig), abgehaltenen Vorstandssitzung des Deutschen Industrieschutzverbandes, Sitz Dresden, erstattete der Geschäftsführer, Direktor Grützner (Deuben), den Bericht über den Jahresabschluß. Aus demselben geht u. a. hervor, daß sich der Verband mit 550 000 M an den Kriegsanleihen beteiligt hat. Die Mitgliederzahl des Verbandes hat sich während des Jahres 1915 um 450 vermehrt, so daß der Verband jetzt 5771 Einzelmitglieder zählt. Diese Beitrittszahl während des zweiten Kriegsjahres beweist aufs neue, wie die Bestrebungen und Einrichtungen des Verbandes in den Kreisen der Industriellen gewürdigt werden. — Im Laufe der Verhandlungen befaßte sich der Vorstand u. a. eingehend mit den Zuständen in der Nahrungsmittel- und Rohstoffbeschaffung. Da eine Änderung der Verhältnisse für dringend notwendig befunden wurde, so wurde beschlossen, durch eine Abordnung beim Ministerium des Innern wie beim Reichsamt des Innern in Berlin vorstellig zu werden und die Schritte, welche der Verband in dieser Frage als notwendig erachtet, zur Sprache zu bringen.

Eigenschutz von Fabrikanlagen gegen Angriffe aus der Luft. Richtlinien für den Eigenschutz von Fabrikanlagen gegen Angriffe aus der Luft sind von der Inspektion der B. A. K. im Heimatgebiet in Frankfurt a. M. aufgestellt worden. Den gefährdeten Werken wird anheimgestellt, sich mit der Inspektion der B. A. K. in Verbindung zu setzen.

Unbegründete Entlassung. Durch eine seiner Ansicht nach unbegründete Entlassung kann ein Angestellter leicht in eine schwierige Lage geraten, da er nicht voraussehen kann, wie die Gerichte entscheiden werden. Hält er sich zur Verfügung seines Arbeitgebers, so muß er während dieses Zeitraumes auf jeden Verdienst verzichten, da seine Arbeitskraft völlig ungenutzt bleibt; entscheidet das Gericht zu seinen Ungunsten, erleidet er so einen empfindlichen Verlust. Aber auch wenn die Entscheidung des Gerichts zu seinen Gunsten ausfällt, muß er in solchen Fällen damit rechnen, daß die Geltendmachung seines Gehalts- bezw. Schadenersatzanspruches dadurch vereitelt wird, daß ihm entgegengehalten wird, er habe anderweitigen Erwerb zu suchen böswillig unterlassen (§ 615 BGB). Deshalb erachtet das RG (III. 355/15) den entlassenen Angestellten für berechtigt, falls er sich dem bisherigen Arbeitgeber erfolglos zur Verfügung stellt, seine Dienste anderweit zu verwerten, mag dies — wenn nicht besondere Abmachungen entgegenstehen — auch im Wettbewerbe mit dem Geschäft des bisherigen Arbeitgebers geschehen. Allerdings darf der Angestellte nicht etwaige ihm für seinen bisherigen Dienstherrn erteilte Kundenaufträge nach seiner Entlassung für seine eigene Rechnung oder für Rechnung seines neuen Arbeitgebers ausführen.

Güterverkehr mit dem besetzten Gebiet in Russisch Polen. Verschiedene zur Sprache gebrachte Unklarheiten und Unzuträglichkeiten in der Behandlung der Sendungen im Verkehr mit den besetzten Gebieten in Russisch Polen hatten den Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin Veranlassung gegeben, bei der Eisenbahndirektion Bromberg eine tunlichst einheitliche Handhabung der Beförderungsvorschriften durch die Güterabfertigungen anzuregen. Ferner wurde darauf hingewiesen, daß infolge der zum 1. Juni d. J. veröffentlichten Aufhebung des Tarifs für den deutsch- und niederländisch-russischen Grenzverkehr die Frachtsätze für Thorn-Landesgrenze beseitigt würden, für die zur Ermöglichung des Anschlußverkehrs an die Bahnen in Russisch Polen ein geeigneter Ersatz geschaffen werden müßte. Seitens der Eisenbahndirektion Bromberg ist nun die Mitteilung ergangen, daß die Anregungen der Ältesten durch entsprechende Anweisung der Dienststellen Berücksichtigung gefunden hätten. Die Frachtberechnung im Verkehr mit den besetzten Gebieten Rußlands über Thorn-Alexandrowo soll mit dem 1. Juni d. J. in der Weise geregelt werden, daß die Station Alexandrowo in die deutschen Tarife als preußische Station aufgenommen werde. Voraussichtlich würde an demselben Tage der Tarif für die Eisenbahnen in Russisch Polen neu erscheinen und in diesem ebenfalls als Grenzstation nicht mehr Thorn-Landesgrenze sondern Alexandrowo gelten. Näheres ist im Verkehrsbüro der Korporation der Kaufmannschaft Berlin zu erfahren.

Forderungen gegen Schuldner in Serbien. Die bei verschiedenen Amtsstellen und insbesondere bei dem wieder eingerichteten kaiserlichen Konsulat in Belgrad in großer Zahl eingehenden Anmeldungen deutscher Forderungen gegen Schuldner in Serbien geben Anlaß, darauf hinzuweisen, daß zurzeit sowohl wegen der wirtschaftlichen Lage des Landes als auch wegen des bestehenden Moratoriums eine Beitreibung oder auch nur Sicherstellung solcher Forderungen nur in sehr beschränktem Umfange durchführbar ist. Wegen geeigneter Maßnahmen zum Schutze der in Rede stehenden Forderungen schweben zwischen den beteiligten Amtsstellen Erwägungen, deren Ergebnis demnächst bekannt gegeben werden wird. Einstweilen empfiehlt es sich, von Forderungsanmeldungen bei dem kaiserlichen Konsulat in Belgrad oder anderen Behörden abzusehen.

Zahlungsverbot gegen Portugal. Ein Zahlungsverbot gegen Portugal und die portugiesischen Kolonien hat der Reichskanzler im Wege der Vergeltung erlassen. Schon entstandene oder noch entstehende vermögensrechtliche Ansprüche solcher natürlicher oder juristischer Personen, die in Portugal oder in den portugiesischen Kolonien ihren Wohnsitz haben, gelten bis auf weiteres als gestundet. Für die Frage, ob die Stundung gegen den Erwerber des Anspruchs wirkt, kommt es ohne Rücksicht auf den Wohnsitz oder Sitz des Erwerbers nur darauf an, ob der Erwerb nach dem 9. März 1916 oder vorher stattgefunden hat. Das heißt also, daß die Stundung nicht wirkt, wenn der Erwerb des Anspruchs vor dem 9. März stattgefunden hat. Dem Erwerber des Anspruchs steht gleich, wer durch dessen Erfüllung einen Erstattungsanspruch erlangt hat.

Leonhard Tietz Akt.-Ges., Cöln. In der Hauptversammlung, in der 11 883 000 M Kapital durch zehn Aktionäre vertreten war, wurden sämtliche Punkte der Tagesordnung einstimmig genehmigt und die sofort zahlbare Dividende auf 5 v. H. festgesetzt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Offene Stellungen.

Packer.

Tüchtige Porzellan-Packer, gesund, fleißig und solide, in dauernde, lohnende Beschäftigung gesucht.
W. Haldenwanger, Spandau.

Wir suchen zu sofortigem Eintritt einen tüchtigen

Einformer und Fertigmacher.

Bevorzugt solche, die auch Figuren formen können. Angebote mit Zeugnisabschrift, Gehaltsanspruch und Angabe des Familienstandes.
Keramische Werkstätte von Debschitz, G. m. b. H., München.

Tüchtiger

Oberdreher

wird aufgenommen. Ausführliche Angebote mit Gehaltsansprüchen an
H. Wehinger & Co., Porzellanfabrik, Horn, Post Neusattl, Böhmen.

Zwei Scheibentöpfer

suche sofort nur zum Drehen von Terrinen und Kaninchentrögen. Lohn wöchentlich 28—35 M und höher. Nur solche wollen sich melden, die auf dauernde Beschäftigung rechnen.
Reinh. Chares, Töpfermeister, Altstadt-Waldenburg, i. Sa.

Porz.-Fabk. d. feinen Geschirrbr. sucht für bald einen tüchtigen

Oberbrenner

bei gutem Gehalt f. dauernde Beschäftigung. Angebote mit Angabe der seitherigen Tätigkeit und Gehaltsansprüche, sowie Militärverhältn. unter **R Z 2888** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21 erbeten.

Polychromeure und Gipser

finden bei gutem Lohn dauernde Stellung.
Kunstanstalt für religiöse und profane Figuren, H. Musshoff, Breslau, Löschstraße 20.

Wir suchen zu möglichst sofortigem Antritt einen tüchtigen, zuverlässigen

Massenmüller

in dauernde und gutbezahlte Stellung. Auch Kriegsverletzte wollen sich für diesen Posten melden. Gefl. Anerbieten zu richten an die
Striegauer Porzellanfabrik, A.-G., vorm. C. Walter & Co., Stanowitz, Kr. Striegau.

Zuverlässiger und tüchtiger

Abgiesser

für Figuren und Geschirr bei gutem Lohn sofort gesucht von
Galluba & Hofmann, Porzellanfabrik, Ilmenau, Thür.

Größere Porzellan-Fabrik der besseren Tafelgeschirrbranche sucht z. mögl. sofortigen Antritt einen erfahrenen

Modelleur.

Angebote mit Lebenslauf, Gehaltsanspr., Angabe d. Militärverhältnisses, Photographie unter R A 2889 an die Keram. Rundschau, Berlin NW 21.

Tüchtige Abdreher

zum sofortigen Antritt bei lohnender, dauernder Beschäftigung gesucht.
Magdeburger Steingutfabrik C. & E. Carstens, Magdeburg-Neustadt.

Große Porzellanfabrik Schlesiens sucht zu baldmöglichstem Antritt einen tüchtigen, erfahrenen Oberdreher,
eventl. auch einen Dreher,
welcher längere Jahre hindurch in großen Gebrauchsgeschirrfabriken gearbeitet hat und das Schablonenfeilen gründlich versteht, als

Oberdreher.

Bewerber wollen Angebote mit genauer Angabe seitheriger Tätigkeit, Gehaltsansprüchen, Militär- und Familienverhältnissen unter **R B 2891** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21 einreichen.

Kapseldreher u. Tellerdreher

gesucht.
Pottery Co., Porzellanfabrik, Rudolstadt, Thür.

Einige tüchtige

Giesser

für **Klosetts und Waschtische** werden für dauernde Beschäftigung bei gut. Verdienst gesucht. Gefl. Angebote unt. **R U 2864** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Für Porzellanöfen Acetylen-Lampe Tonindustrie G.m.b.H. Berlin NW 21

Gesuchte Stellungen.

Kunstgewerblerin,

4 Jahre in keramischer Lehrwerkstätte tätig, tüchtig im Entwerfen, sucht Stellung in mittlerem Betrieb, bevorzugt Kunsttöpferei. Gefl. Angebote unter **M S. München, Görrestr. 20 III l.** bei Eick.

Verschiedenes.

Holzwolle

und **Holzwolleabfälle** als Verpackungsmaterial besonders geeignet liefert **billigst**
Ewald Seiler, Priebus.

Zu verkaufen

Steingutfabrik

mit Dampf- und Wasserkraft, vielen neuen Räumen, moderner Schlämmerei, sehr erweiterungsfähig, im Ton- und Kohlengebiet Untersteiermarks. Anfragen unter „Kronen 70 000" an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Borax und Borsäure

offeriert als Spezialität
Eduard Krefft, Berlin-Friedenau.
Fernsprecher: Uhland 4088.

Porzellanknöpfe.

Angebot für solche erwünscht.
Vasfabriken, Hofmantorp, Schweden.

Fabrikverkauf.

Leistungs- und ausdehnungsfähiges Unternehmen in Tonwaren, in bevorzugter Lage, m. neuen Gebäuden und maschinellen Einrichtungen ist für 52 000 M **zu verkaufen.** Auskunft durch Privatmann **Ph. Paulich, Lübeck,** Falkenburger Allee 18.

Packpapiere-Pappen, Papierwolle. Hanf- u. Papierbindfaden
in allen Stärken preiswert und prompt
Oscar Wacker, Ilmenau in Thüringen.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 22.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 1. Juni 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

An unsere Leser.

Der Aufwand, der schon vor dem Kriege zu einer würdigen Ausstattung unserer Fachzeitschriften nach jeder Richtung notwendig war, hat nunmehr eine Höhe erreicht, die, ohne entsprechenden Ausgleich, eine weitere gedeihliche Fortführung der Blätter und eine Mitarbeit derselben an der Fortentwickelung der durch sie vertretenen Industrien unmöglich macht.

Wir mussten uns daher zu einer Erhöhung der Bezugspreise entschliessen und haben diese wie folgt festgesetzt.

Keramische Rundschau:	Deutschland und Oesterreich-Ungarn	Mark	12.—
	Ausland	„	16,—
Sprechsaal:	Deutschland und Oesterreich-Ungarn	„	14,—
	Ausland	„	18,—

Diese Sätze treten vom 1. Juli ds. Js. ab in Kraft.

Im April 1916.

Verlag des Sprechsaal
Coburg.

Verlag Keramische Rundschau, G. m. b. H
Berlin.

Verband keramischer Gewerke in Deutschland.

Bonn, den 26. Mai 1916.

Einladung
zur
XXXVIII. Hauptversammlung
zu Berlin

Donnerstag, den 27. Juni, nachmittags 3 Uhr, im Hotel Bahnhof Friedrichstraße (früher Russischer Hof) Georgenstraße 21-22.

Tages-Ordnung:

1. Geschäftsbericht.
2. Rechnungsablegung für 1914 und 1915 und Wahl von zwei Rechnungsprüfern für 1916, sowie Vorlage des Haushaltsplans für 1916.
3. Bericht über die Geschäftslage der keramischen Industrie.
4. Aussprache über einen engeren wirtschaftlichen Zusammenschluß der mitteleuropäischen Staaten, einschließlich der Balkanländer.
5. Aussprache über die Gestaltung der wirtschaftlichen Beziehungen zwischen Deutschland und Belgien.
6. Handelsverträge und Statistisches Warenverzeichnis.
7. Schaffung einer Interessengemeinschaft unter den verschiedenen keramischen Fachverbänden.
8. Wiederaufnahme der Tätigkeit der technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbands.
9. Neuwahl von Vorstandsmitgliedern.
10. Anträge der Herren Mitglieder, nach § 6c des Statuts von je 10 Mitgliedern zu unterstützen.

Hochachtungsvoll

Der Vorstand des Verbands keramischer Gewerke in Deutschland.

Der stellvertretende Vorsitzende: Ph. Rosenthal, Kommerzienrat.

Der Geschäftsführer: Dr. Uhlitzsch.

Die Bedeutung des Chemikers für die Glasindustrie.

In der amerikanischen Fachzeitschrift „The Glassworker" weist Alexander Silverman auf den großen Nutzen hin, den die Chemie der Glasindustrie bringen kann.

Die Glasindustrie, namentlich in den Vereinigten Staaten von Nordamerika, hat sich noch sehr wenig die Anwendung chemischer Grundsätze nutzbar gemacht. Der Grund dafür ist wohl wesentlich darin zu suchen, daß das Streben hauptsächlich dahin ging, mechanische Arbeitsweisen auszubilden, die die Erzeugung und deren Kosten günstig beeinflussen. In dieser Hinsicht hat denn auch Amerika Europa überflügelt, wobei besonders auf die Flaschenblasmaschine, die Tafelglasmaschine, die Pressen usw. hingewiesen werden kann.

Bei Ausbruch des Krieges brauchte die amerikanische Glasindustrie Ersatzstoffe für solche, die durch Knappheit und starke Nachfrage teuer wurden. Die bis dahin für manche Glasarten für unentbehrlich gehaltene Pottasche wurde durch andere Stoffe ersetzt; Zinkoxyd fehlte, aber es wurde ein Ersatzstoff gefunden; der Preis für Weinsteinsäure und Weinstein stieg, auch sie wurden entbehrlich gemacht. Eine Glashütte sparte im Monat bei Selenrubinglas an jedem Hafen 250 M durch Ersatzstoffe. Braunstein ist augenblicklich teuer und nur schwer zu beschaffen. Es sind aber Versuche im Gange, die ein Entfärbungsmittel zu liefern versprechen, das sogar besser als Braunstein ist. Da augenblicklich schwarzes Glas beliebt ist, herrscht sogar eine besonders große Nachfrage nach Braunstein. Die üblichen Ersatzstoffe, Kobaltoxyd, Kupferoxyd und Nickeloxyd, sind ebenfalls teuer. Dem Chemiker erwuchs daher die Aufgabe, ein billiges Schwarzglas zu schaffen, und dies gelang ihm auch.

Der Chemiker hat nicht nur die Stoffe zu untersuchen und Verwendungsmöglichkeiten ausfindig zu machen, sondern er kann vermöge seiner Kenntnis der Herkunft der Stoffe und ihrer Vorkommen auch oft Winke geben, wie sie billiger zu beschaffen sind. In einem Falle gelang es, einen Rohstoff, den die Hütte bis dahin mit 21 M bezahlt hatte, für 12,60 M zu beschaffen.

In der Glasindustrie werden natürliche Mineralien wie Feldspat, Flußspat, Kryolith usw. verwendet. Wie alle natürlich vorkommenden Stoffe schwankt aber ihre Zusammensetzung, und wenn sie nicht ständig von einem Chemiker untersucht werden, sollte man lieber statt ihrer künstlich hergestellte Stoffe von gleichbleibender Zusammensetzung verarbeiten. Kalkstein und die daraus hergestellten Stoffe können von 0—44 v. H. ihres Gewichtes bei der Schmelze verlieren. Pottasche nimmt in feuchter Luft Wasser auf. Wie viele Gemengemischer berücksichtigen diese Veränderungen? Den Mischer trifft dabei keine Schuld, denn er ist kein Chemiker; aber ihm sollte ein Chemiker zur Seite stehen, der mit ihm zusammenarbeitet. Teuere Rohstoffe werden oft dem Gemenge zugesetzt, deren Verwendung, so weit dies möglich ist, vermieden werden sollte. Neue Stoffe sollten geprüft und zur Verwendung herangezogen werden.

Die verschiedenartigsten Fabrikationsfehler treten auf; jeder hat eine Ursache, und es ist teilweise die Aufgabe des Chemikers, diese zu ermitteln und die Arbeitsweise zweckentsprechend zu ändern. Entweder ist die Gemengezusammensetzung falsch, oder es werden unreine Rohstoffe verwendet, oder die Ofentemperatur ist schlecht gewählt, oder die Schmelzdauer ist nicht richtig bemessen. Die Zusammensetzung der Hafenmasse oder ihre Bearbeitung kann ebenfalls fehlerhaft sein. Die Häfen sind zwar verbessert worden, aber weitere Verbesserungen sind immer noch möglich.

Einige Glasrohstoffe greifen den Ton stark an; diese sollten ausgeschaltet und durch andere ersetzt werden. Durch Zusammenarbeiten mit einem tüchtigen Chemiker wird sich diese Aufgabe lösen lassen.

Die Bearbeitung des Glases schafft weitere Aufgaben. Als die Pottasche durch Soda ersetzt und der Bleigehalt erhöht wurde, um dem Glase den nötigen Glanz zu geben, machte die Säurepolitur Schwierigkeiten; man brauchte anders zusammengesetzte Säurepoliturmischungen. Ebenso benötigte man andere Säurebäder für Tief- und Mattätzung. Alle diese Aufgaben konnte der Chemiker lösen.

Auch bei der Glasversilberung kann der Chemiker eingreifen. Oft werden die Spiegel fleckig oder runzelig. Dabei ist die Ergiebigkeit des jetzt üblichen Verfahrens sehr gering, da nur 5—10 v. H. des Silbers niedergeschlagen werden. In Silverman's Laboratorium angestellte Versuche haben gezeigt, daß das Glas kalt versilbert werden kann bei einer Ergiebigkeit von 20—30 v. H. und bei Materialkosten von 43—86 Pfennig für den Quadratmeter Oberfläche, ungerechnet den Wert des unverbrauchten Silbers, das zurückgewonnen werden kann.

Die Brennstofffrage ist für die Leistung von Generatoren, Brennern und Öfen von großer Bedeutung. In einer Hütte verringerte kürzlich der Chemiker die Kosten des Generatorgases um mehr als ein Drittel unter gleichzeitiger Erhöhung der Ofentemperatur. Untersuchungen in anderen Glashütten würden riesige Ersparnisse ermöglichen und wahrscheinlich viele Schwierigkeiten beseitigen, die sich bei der Glasfabrikation zeigen.

1880 gab es nur 5 oder 6 optische Gläser. Infolge der unermüdlichen Forschungen von Abbe und Schott in Jena und dank der Unterstützung dieser Untersuchungen durch das Deutsche Reich, sowie durch die Anstrengungen französischer Forscher besitzen wir heute ein Glas, das jeden Sehfehler zu berichtigen gestattet und für die meisten optischen Instrumente verwendbar ist. Ein Glas von falschem Brechungsindex kann alle Arbeiten der Ingenieure und Physiker wertlos machen. Schott stellt wertvolle chemische Glaswaren her; auch in Amerika werden sie gemacht, aber wie viele Fabrikanten haben das Glas so gründlich durchforscht und überwachen seine Zusammensetzung und Behandlung so sorgfältig, wie es in Jena geschieht?

Diese Eigenschaften sind nicht die einzigen, die beachtet werden müssen. Für gewisse Zwecke ist die Leitfähigkeit für Wärme und Elektrizität, die Druckfestigkeit usw. von Bedeutung. Versuche zeigen, daß Witherit die Leistungsfähigkeit von Tafelglas verdoppelt. Was können andere Untersuchungen nicht noch ergeben! Manchmal lassen sich die Ergebnisse berechnen, in andern Fällen sind Versuche nötig, aber auf die eine oder die andere Weise können die meisten Aufgaben gelöst werden.

Amerika hat wenige Chemiker, die sich erfolgreich in der Glasindustrie betätigt haben. Jede Hütte sollte ihren Chemiker haben. Leider werden nur an einer oder zwei amerikanischen Universitäten Unterrichtskurse über Glas abgehalten, und die jungen Chemiker besitzen daher auf diesem Gebiete keine Erfahrung. Deshalb sollten die Fabrikanten den jungen Chemikern helfen, wo es nur immer möglich ist, nötigenfalls dadurch, daß sie ihnen das Zusammenarbeiten mit solchen Chemikern ermöglichen, die in der Glasfabrikation erfahren sind.

Augenblicklich kann Amerika alles verkaufen. Wie wird es aber nach dem Kriege sein? Der Fabrikant muß die goldene Gelegenheit benutzen, nicht nur um seine Erzeugung und seinen Absatz zu vergrößern, sondern zur Verbesserung der Güte seiner Erzeugnisse, um künftigem Wettbewerb zu begegnen. Hierzu ist der Chemiker von unschätzbarem Wert.

Die Ausführungen Silverman's treffen in vollem Maße auch für deutsche Verhältnisse zu. Auch bei uns gehört die Glasindustrie, mit wenigen Ausnahmen, zu jenen Industriezweigen, die sich die wertvollen Dienste der Wissenschaft noch recht wenig nutzbar gemacht haben. Auch bei uns fehlt es an Gelegenheit zur Ausbildung von Glashüttenchemikern. In ganz Deutschland gibt es nur eine Fachschule für Glasindustrie. Die meisten Glashütten arbeiten noch in der urwüchsigen Weise weiter, die sie von ihren Vorfahren übernommen haben. Wie vieles ließe sich da verbessern, wie viel könnte gespart werden, wenn die sichtende Hand eines erfahrenen Chemikers veraltetes ausschaltete, Fehler beseitigte, das Erzeugnis verbesserte und Ersparnisse brächte, wo sie zu erzielen sind.

Vor der Hand wird es sich allerdings nicht ermöglichen lassen, daß jede Hütte ihren eigenen Chemiker anstellt, aber eine technisch-wissenschaftliche Beratung kann sich jede, auch die kleinste Hütte sichern. So ist z. B. das Chemische Laboratorium für Tonindustrie, Professor Dr. H. Seger & E. Cramer G. m. b. H. in Berlin NW 21 ständiger Berater mehrerer Glashütten, und auch die Fachschulen in Zwiesel im bayrischen Wald, in Haida und Steinschönau in Böhmen sollten viel mehr zur Beratung der Glashütten herangezogen werden, als es bis jetzt geschieht.

Auch die deutsche Glasindustrie steht nach dem Kriege vor großen Aufgaben. Dringender denn je ist die Notwendigkeit für sie, sich endlich von den Fesseln alter Überlieferung frei zu machen, die veraltete Geheimniskrämerei aufzugeben und sich die reichen Erfahrungen der Chemie dienstbar zu machen. Tut sie dies nicht, dann wird sie bald vom Auslande überflügelt werden.

Bulgarische Keramik.

Der Verein Berliner Künstler hat in seinen Räumen im Künstlerhause (Berlin, Bellevuestr.) unsern jüngsten Bundesgenossen zu Gaste geladen. Zum ersten Male tritt mit dieser Ausstellung die bulgarische Kunst jenseits ihrer Landesgrenzen in eigener geschlossener Form auf und erbringt den Beweis, daß dem politischen und wirtschaftlichen Aufschwung des Landes das künstlerische Vorwärtsstreben nicht nachgestanden hat. Die Ausstellung, deren Dauer bis Ende Juni vorgesehen ist, umfaßt neben Malerei und Bildnerei auch das Kunstgewerbe und gibt so eine lebendige Vorstellung von dem gesamten Kunstschaffen in Bulgarien. Welche Bedeutung man hier gerade der angewandten Kunst beimißt, erhellt aus der Tatsache, daß mit der Nationalen Schule der schönen Künste, in der seit dem Jahre 1898 die bildende Kunst eine sorgsame Pflegestätte gefunden hat, eine Kunstgewerbeschule als gleichberechtigte Anstalt verbunden ist. Diese Verbindung von freier und angewandter Kunst muß als ein besonders glücklicher Gedanke angesprochen werden, da gerade auf kunstgewerblichem Gebiete Bulgarien über eine eigenwüchsige völkische Überlieferung verfügt, die ihm auf dem Gebiete der freien Kunst fehlt. Eine Sammlung von Schmucksachen und Stickereien, die das Ethnographische Museum zu Sofia aus seinen Beständen für die Kunstschau hergegeben hat, läßt Art und Bedeutung dieser künstlerischen Überlieferung erkennen, während gleichzeitig eine Sammelausstellung von Schülerarbeiten der Kunstgewerbeschule zu Sofia beweist, daß man mit dieser künstlerischen Überlieferung auch zu wirtschaften versteht.

Unter den Schülerarbeiten sind keramische Erzeugnisse am stärksten vertreten. Vasen mit Mattglasuren und gut gelungenen Kristallglasuren lassen erkennen, daß an der Kunstgewerbeschule zu Sofia die neuzeitige keramische Technik verständnisvolle Pflege und Ausgestaltung findet. Eine Platte mit männlichem Bildnis gefällt durch die gute Ausführung der Blaumalerei, während bei einer zweiten Platte, einen Mädchenkopf darstellend, die eigenartige Ausführung in Buntstiftzeichnung auffällt. Am stärksten fesseln jedoch diejenigen keramischen Arbeiten, bei welchen das Nachklingen und Weiterleben der altbulgarischen Farben- und Formensprache deutlich spürbar ist. Da diese ihre Anregungen aus der byzantinisch-orientalischen Kunst schöpfte, so weist auch das auf das altbulgarische Kunstgewerbe zurückgreifende Steingut einen unverkennbar orientalischen Einschlag auf. Die Formen der Gefäße sind groß und ruhig und lassen breiten Raum für die Verzierungen, die meist in breiter Fläche den oberen Teil der Gefäße umziehen, mit ihrem Netz von Linienverschlingungen den Grund völlig verdeckend, um dann den schönen Elfenbeinton des Grundes ganz freizulassen und erst am Fuße der Gefäße in schmalerer Kante wiederzukehren. Die

festlich reiche Wirkung dieser Gefäße mit den leuchtenden roten, blauen, grünen und gelben Farbtönen ihrer Malerei wird durch aufgesetzte Emails und durch reiche Goldlinien, die mit den übrigen Farben verflochten sind, noch erhöht. Auch stilisierte Blumen sind anstelle der rein geometrischen Linienverschlingungen zu Verzierungen von ähnlichem Gesamteindruck zusammengefügt. Während diese Art des Gefäßschmuckes meist auf die Formen alter Schmucksachen und Metallarbeiten zurückzuführen ist, finden sich kleinere Schalen, bei denen die Muster von Stickereiborten auf die keramischen Gefäße übertragen sind. Bei allen Ausführungen stehen die schönen ungebrochenen Töne der Malerei in wirkungsvollem Gegensatz zu dem elfenbeinfarbenen Grundton der Gefäße.

Alle diese Arbeiten beweisen, daß an der Kunstgewerbeschule zu Sofia zielbewußt an der künstlerischen Erziehung der Schüler gearbeitet wird und daß man mit Erfolg bemüht ist, den Stil des altbulgarischen Kunsthandwerkes zu erhalten und im Sinne eines neuzeitlichen nationalen Kunstgewerbes weiter auszubauen, ein Bestreben, zu dem wir unsern tapferen Verbündeten bestes Gelingen wünschen. Gr.

Bleifreie Gußeisenemails.

Zweck der hier mitgeteilten Untersuchungen von H. F. Staley und G. F. Fisher (Ohio State University) [1]) war, bleifreie Emails für Gußeisen herzustellen. Zur Lösung der Aufgabe wurden zwei Wege eingeschlagen. Zunächst wurde in einem in der Praxis verwendeten Gußeisenemail das Blei ausgeschaltet; sodann wurde ein bleifreies Blechemail so abgeändert, daß es für Gußeisen gut verwendet werden konnte.

Es wurde kein Gebrauch von empirischen Formeln gemacht, sondern alle Berechnungen beruhten auf dem Verfahren der Schmelzgewichte und der Schmelzbarkeitszahlen, das in dem Aufsatz „Kontrolle der Schmelzbarkeit in Emails“[2]) beschrieben ist. Dieses Verfahren wurde gewählt, weil es ein einfaches und bequemes Mittel liefert, die Schmelzbarkeit aller Emails der verschiedenen Versuchsreihen praktisch gleich hoch mit den gebräuchlichen Gußeisenemails zu halten.

Da es nicht möglich ist, durch Mischung verschiedener Emails die gleichen Ergebnisse zu erhalten, wie mit gleich zusammengesetzten, für sich geschmolzenen Emails, wurde bei den Versuchen jedes Email für sich abgewogen und in einem mit Gas geheizten Tiegelofen geschmolzen. Während des Schmelzens wurde durchweg oxydierend gebrannt; die Schmelze tropfte in kaltes Wasser, worauf sie getrocknet und fein gemahlen wurde.

Die trocknen Emails wurden auf kleine gußeiserne Versuchsstücke gepudert, wobei als Grundemail ein in einem Emaillierwerk mit gutem Erfolge verwendetes Email diente. Als Ofen zum Aufschmelzen diente ein kleiner Gasmuffelofen, in dem oxydierendes Brennen leicht zu erreichen war.

Als Ausgangsemail für die erste Versuchsreihe diente das in Tafel I als A_1 bezeichnete Gußeisenemail. In der ersten Versuchsreihe wurde möglichst viel Bleioxyd durch Zinkoxyd ersetzt, aber es erschien ratsam, mit dem Zinkoxydzusatz nicht über 15 v. H. des

Tafel I.

	A_1		A_2		A_3	
	Geschmolzen	Roh	Geschmolzen	Roh	Geschmolzen	Roh
Feldspat	422,0	422,00	422,0	422,00	422,0	422,00
Flußspat	122,5	122,50	122,5	122,50	122,5	122,50
Borax	80,0	151,00	80,0	151,00	80,0	151,00
Soda	47,0	80,84	47,0	80,84	47,0	80,84
Natronsalpeter	10,0	27,40	10,0	27,40	10,0	27,40
Bariumkarbonat	10,0	12,90	30,0	38,70	70,0	90,30
Kalkspat	15,0	20,85	15,0	26,85	15,0	26,85
Zinkoxyd	50,0	50,00	150,0	150,00	150,0	150,00
Mennige	160,0	163,00	40,0	40,80	—	—
Zinnoxyd	83,0	83,00	83,0	83,00	83,0	83,00

[1]) Berichte der Amerikanischen keramischen Gesellschaft, Bd. 15.

[2]) Staley, Berichte der Amerikanischen keramischen Gesellschaft, Bd. 13.

geschmolzenen Emails hinauszugehen, da dieses sonst infolge von kristallinischen Ausscheidungen matt zu werden drohte. Das übrige Bleioxyd wurde daher durch Bariumoxyd ersetzt. Da Bleioxyd und Zinkoxyd die gleiche Schmelzmittelwirkung haben, erfolgte der Ersatz in gleichen Gewichtsmengen. Die Emails dieser Versuchsreihe sind in Tafel I wiedergegeben. Alle Emails waren gut in Glanz und Farbe und zeigten keine Haarrisse.

Der zu den Versuchen verwendete kanadische Feldspat hatte folgende Zusammensetzung:

SiO_2	65,15
Al_2O_3	18,65
Fe_2O_3	0,10
CaO	0,18
K_2O	10,88
Na_2O	4,44
H_2O	0,32
	99,72

Bei der zweiten Versuchsreihe wurde das Zinkoxyd durch Flußspat und Feldspat ersetzt, wobei die beiden Stoffe im Verhältnis von 4 Gewichtsteilen Flußspat und 1 Gewichtsteil Feldspat gemischt wurden. Durch diese Mischung wurden dann gleiche Gewichtsteile Zinkoxyd ersetzt. Durch Versuche war vorher festgestellt worden, daß ein derartiger Ersatz in kleinen Mengen die Schmelzbarkeit des Emails nicht beeinflußte. Um den Versatz einfacher zu gestalten, wurden nebenbei die 15 Gewichtsteile CaO durch den gleichen Betrag Na_2O aus Soda ersetzt. Die einzelnen Glieder dieser Reihe sind in Tafel II gezeigt.

Tafel II

	A_1		B_1		B_2		B_3	
	geschmolzen	Roh	geschmolzen	Roh	geschmolzen	Roh	geschmolzen	Roh
Feldspat	422,0	422,00	430,0	430,0	438,0	438,0	452,0	452,0
Flußspat	122,5	122,50	154,5	154,0	186,0	186,0	242,5	242,5
Borax	80,0	151,00	80,0	151,0	80,0	151,0	80,0	151,0
Soda	47,0	80,84	62,0	107,0	62,0	107,0	62,0	107,0
Natronsalpeter	10,0	27,40	10,0	27,4	10,0	27,4	10,0	27,4
Bariumkarbonat	70,0	90,30	70,0	90,3	70,0	90,3	70,0	90,3
Kalkspat	15,0	26,85	—	—	—	—	—	—
Zinkoxyd	150,0	150,00	110,0	110,0	70,0	70,0	—	—
Zinnoxyd	83,0	83,00	83,0	83,0	83,0	83,0	83,0	80,3

Alle Emails dieser Versuchsreihe, mit Ausnahme von B_3, hatten guten Glanz und Farbe. Bei B_3 war die Farbe gut, aber der Glanz war etwas geringer. Bei B_2 und B_3 zeigten sich Haarrisse. Es dürfte ratsam sein, mit dem Flußspatzusatz nicht höher als bei B_1 hinaufzugehen.

Bei diesem Teil der Untersuchung wurden zwei gute, glänzende bleifreie haarrißfreie Emails gefunden: A_3 und B_1.

(Schluß folgt.)

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

21g. 15. R. 42 439. Verfahren zur Befestigung wärmeentziehender Körper an Glas, insbesondere von Elektroden von Vakuumröhren an deren Glaskörper, unter Verwendung eines Platinzwischenstückes. Reiniger, Gebbert & Schall Akt.-Ges., Berlin. 9. 10. 15.

22f. 7. S. 41 640. Verfahren zur Herstellung künstlichen Ockers aus Eisenbeizlaugen und Ton. Carl Ernst Sachse, Elberfeld (Rhld.), Straßburgerstr. 23. 10. 3. 14.

32a. 15. M. 57 285. Selbsttätige Glaspreß- und Blasmaschine mit Ausrückvorrichtung. Johann Mainzer, Brühl a. Rh. 9 11. 14.

32a. 16. G. 43 524. Drehbarer Formentisch für Glaspressen. Glasmaschinenfabrik System Jean Wolf, G. m. b. H., Brühl b. Cöln. 17. 12. 15.

32a. 31. Sch. 43 087. Gasmuffelofen für Glas-, Porzellan-, und andere einzubrennende Malereien. Sebastian Schieren, Cöln-Junkersdorf, Kirchweg 29. 8. 2. 13.

32a. 37. H. 66 872. Glasbiegeofen. Emil Hasenbein, Berlin, Kochhannstr. 39. 25. 6. 14.

32b. 2. M. 56 104. Verfahren zur Herstellung eines im durchfallenden Lichte weiß erscheinenden Glases unter Verwendung von aluminiumhaltigen und fluorhaltigen Stoffen als Trübungsmittel. George A. Macbeth, Pittsburgh, Pennsylv., V. St. A. 6. 5. 14, V, St. Amerika. 9. 5. 13.

34k. 6. R. 41 044. Vorrichtung zum Auf- und Zuklappen von Klosettsitzen durch wiederholte Bewegung eines Steuerhebels. Ignaz Rindskopf, Würzburg, Ottostr. 14. 10. 7. 14.

64a. 20. R. 41 971. Flaschenverschluß. Isidor Bertram, Rosencrantz, Borough of Manhattan, New York, V. St. A. 19. 5. 15.

64a. 29. L. 42 703. Bügelflaschenverschluß mit Sicherung gegen Vorfallen des Stöpsels in der Ausgußstellung der Flasche. Reinhold Lange, Berlin, Emdenerstr. 24. 11. 11. 14.

64a. 86. N. 15 957. Sicherungsvorrichtung für am Boden erweiterte Trinkgefäße. Georg Nelges, Linden b. Hannover. 6. 9. 15.

67a. 16. W. 45 708. Selbsttätig ausrückende Fassettiermaschine für optische Gläser. Wernicke & Co., Rathenow. 10. 8. 14.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 34. Hitzebeständiger, wasserundurchlässiger Gips. Wie kann man Gips hitzebeständig und wasserundurchlässig machen? Die Isolation eines Blechbehälters, durch den bis 200° C heiße, mit Wasserdampf gesättigte Luft strömt, erfolgt zunächst mit Papier, sodann mit 50 mm starken Korkplatten. Auf den Korkplatten liegt ein Drahtgeflecht, und auf dieses Drahtnetz wird eine 1 cm starke Gipsschicht gelegt.

Antworten.

Zu Frage 33. Fehlfarben beim Brennen von Steinzeug. Aus dem in der Frage Gesagten geht hervor, daß der verwendete Ton eisenoxydhaltig ist. Die graue Farbe ist also eine Reduktionserscheinung, das Eisenoxyd ist durch Reduktionsfeuer in Oxydul umgewandelt. Die braune Farbe aber rührt von Eisenoxyd her und wird durch Oxydationsfeuer hervorgerufen. Wenn bisher schon immer darauf gehalten wurde, daß mehr reduzierend gebrannt wurde, so ist aber gerade das Gegenteil von dem geschehen, was geschehen mußte, um die Braunfärbung zu erzielen. Soll die Graufärbung gänzlich vermieden werden, so ist mit kräftigem Oxydationsfeuer zu brennen und Rauchansammlung im Ofen möglichst zu vermeiden; die Brände werden dann das gewünschte Ergebnis, die braun gefärbte Ware, bringen, die Graufärbung aber wird nicht vorkommen.

Zweite Antwort. Ihre Angaben sind recht unvollkommen, da Sie nicht mitteilen, wie Ihr Steinzeug zusammengesetzt ist, wie hoch es gebrannt wird, noch, welche Glasur Sie anwenden. Im allgemeinen ist der Zusammenhang zwischen Farbe und Ofenluft derart, daß mit Luftüberschuß gelbe, mit Rauch graue Grundfarbe erzeugt wird. Bei besonderen Glasurversätzen und Techniken spielen außerdem auch Nachoxydationen von ursprünglich rauchig gebrannten Waren eine Rolle, worüber in dieser Zeitschrift früher schon des öfteren genaueres mitgeteilt worden ist. Da Sie nicht einmal angeben, ob Sie farblose oder gefärbte Glasur anwenden, kann tatsächlich nichts weiter über Ihre Frage mitgeteilt werden.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Von den Angestellten und Arbeitern der Firma Villeroy & Boch:
Landwehrmann Johann Gitzinger aus Weiten,
Musketier Joh. Peter Behr aus Freudenburg,
von der Steingutfabrik Mettlach.

Infanterist Otto Härtner aus Dresden,
Schütze Alwin Gerlach aus Dresden,
Schütze Richard Althus aus Dresden,
Schütze Rudolf Hiekel aus Dresden,
Infanterist Ernst Ad. Schulze aus Reichenberg,
Infanterist Otto Barth aus Dresden,
Infanterist Felix Hofmann aus Greten.
Infanterist Josef Pivzetzny aus Domsel,
von der Fabrik Dresden.

Landsturmmann Heinrich Scheinert, Glasmaler aus Steinschönau.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Hermann Zablinsky in Berlin.

Personalnachrichten. Der Oberpacker Johann Engel konnte auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Porzellanfabrik Cortendorf Jul. Griesbach zurückblicken.

Bei der Fabrik feuerfester Produkte von Stoecker & Kunz, G. m. b. H. in Mülheim a. Rhein konnte der Schlosser Peter Biesenbach auf eine ununterbrochene 25jährige Tätigkeit zurückblicken.

Heiztechnischer Kursus für Kriegsbeschädigte. Die Heiztechnische Landeskommission des Ofensetzergewerbes zu Berlin veranstaltet unter Gewährung einer Beihilfe des Landesdirektors der Provinz Brandenburg in der VIII. Pflichtfortbildungsschule zu Berlin, Grünthaler Straße 5, einen heiztechnischen Kursus für alle Kriegsbeschädigten des Ofensetzergewerbes, die bis zu ihrer Einberufung ihren Aufenthalt in der Provinz Brandenburg hatten. Die Kursusdauer ist auf 8 Wochen bestimmt, und zwar von Anfang Juni bis Ende Juli dieses Jahres, täglich von 3—6 Uhr, außer Sonnabends. Die Teilnahme ist kostenfrei. Der Kursus soll Kriegsbeschädigten des Ofensetzergewerbes durch Unterricht, Rat und Tat möglichst dazu verhelfen, daß sie sich nach der Entlassung aus dem Heeresverbande ihrem erlernten Berufe mit reicherem Wissen und Können wieder zuwenden können. Der Lehrplan umfaßt: Technik und Hygiene der Heizung, Konstruktionszeichnen, Formenlehre, Kalkulation und Buchführung, Besichtigungen. Anmeldungen von Kursusteilnehmern und Anfragen über weitere Auskünfte erbittet der Beirat in der Heiztechnischen Landeskommission, Kantor Gustav Gericke, Museumsleiter in Velten bei Berlin.

K. k. Fachschule für Keramik und verwandte Kunstgewerbe in Teplitz-Schönau (Böhmen). Mit Beginn des nächsten Schuljahres (Mitte September 1916) gelangen mehrere Staatsstipendien zu je 400 Kronen jährlich zur Verleihung. Anspruch haben in erster Linie Angehörige der an der Schule vertretenen Gewerbe, welche die Absicht haben, sich in ihrem Berufe an der genannten Anstalt theoretisch und praktisch weiterzubilden. Diesbezügliche Gesuche sind stempelfrei und mit Heimatschein, Schulzeugnis, Lehrzeugnis und Arbeitszeugnis belegt, bis spätestens 30. September 1916 an die Direktion einzusenden. — Die Fachschule hat den Zweck, durch planmäßigen Unterricht in allgemein bildenden, technischen, kunstgewerblichen und kaufmännischen Lehrgegenständen, sowie durch ergänzende Unterweisungen in Lehrwerkstätten technisch wie kunstgeübte Kräfte für die keramische Industrie und die an der Schule vertretenen sonstigen Gewerbe heranzubilden. Die Schule weist folgende Abteilungen auf: 1) Technisch-keramische Abteilung (Fein- und Baukeramik); 2) Modellieren für Keramik und Stukkateure; 3) Malen für Keramik, Dekorations- und Zimmermaler mit je drei Jahrgängen, sowie den „Höheren Kurs für Keramik" (technisch-keramisch) mit einem Jahreskurs. Nähere Auskunft sowie Jahresberichte sind jederzeit durch die Direktion erhältlich.

Beförderung von Steingutwaren nach Ostpreußen. Nach Mitteilung der Handelskammer Frankfurt a. O. hatte die Steingutindustrie ihres Bezirkes lebhaft darüber zu klagen, daß es ihr schon seit längerer Zeit unmöglich war, Steingutwaren in Wagenladungen nach Ostpreußen zu befördern. Auf entsprechende Eingaben habe die Eisenbahnverwaltung bisher stets geantwortet, daß ein allgemeines wirtschaftliches Bedürfnis für den Versand der genannten Waren nach Ostpreußen nicht vorliege. Zudem gestatte es auch die Betriebslage nicht, Steingutwaren zur Beförderung nach dieser Provinz anzunehmen. Auf Anregung der genannten Handelskammer erörterte die Handelskammer zu Dresden, ob die beklagten Schwierigkeiten auch in ihrem Bezirke beständen. Diese Erörterungen ergaben folgendes: Der private Wagenladungsverkehr nach Ostpreußen soll seit einigen Monaten zum größten Teil gesperrt sein. Zur Beförderung würden nur Nahrungs-, Futter- und Düngemittel angenommen. Soweit auch andere Waren ausnahmsweise zum Versand in Wagenladungen nach Ostpreußen zugelassen würden, sei in jedem Fall eine besondere Erlaubnis der Königlichen Eisenbahndirektion in Königsberg notwendig. Diese Genehmigung müsse daher auch für Steingutwaren beigebracht werden. Ein Werk hat in den wenigen Fällen, wo es Steingutwaren in Wagenladungen nach der genannten Provinz zu verfrachten hatte, die erforderliche Erlaubnis bekommen, nach seiner Ansicht vermutlich deshalb, weil es nachweisen konnte, daß wesentliche Teile der betreffenden Sendungen für Heereszwecke bestimmt waren. Die übrigen Beteiligten haben dagegen trotz aller Bemühungen seither keine derartige Erlaubnis erhalten, obwohl auch sie für einen Teil der Sendungen militärisch beglaubigte Frachtbriefe vorgelegt haben, aus denen hervorgegangen sei, daß diese Steingutwaren für Lazarettverwaltungen bestimmt waren. Sie fühlen sich durch die Unterbindung ihres Absatzes nach Ostpreußen schwer geschädigt und befürchten, daß sie ihre Betriebe erheblich einschränken müssen, wenn die beklagten Schwierigkeiten noch längere Zeit anhalten sollten. Sie hätten den erhöhten Absatz nach Ostpreußen, der ihnen gewinkt habe, um so mehr begrüßt, als er ihnen teilweise einen Ersatz für die verloren gegangene Ausfuhr, auf die sie in gewöhnlichen Zeiten stark angewiesen seien, geboten habe. Nach ihrer Ansicht sollten auch Steingutwaren bei der Stellung von Wagen für den Verkehr nach Ost-

preußen bevorzugt werden, da es sich bei ihnen ebenfalls um dringend benötigte Gegenstände des täglichen Bedarfs weiter Schichten der Bevölkerung handele. — Die Kammer berichtete diese Feststellungen der Königlichen Generaldirektion mit dem Bemerken, es möchte, damit die zahlreichen Steingutfabriken ihre Betriebe nach Möglichkeit aufrechterhalten können, jedenfalls versucht werden, im Rahmen der nach Lage der Sache zulässigen Erweiterung des privaten Wagenladungsverkehres nach Ostpreußen auch für den Versand von Steingutwaren Erleichterungen zu erlangen. Die Generaldirektion der sächsischen Staatseisenbahnen teilte zunächst mit, daß ein Antrag auf Übernahme dieser Sendungen zur Zeit aussichtslos sei, sie habe aber die Eisenbahndirektion Königsberg ersucht, ihr unverzüglich Nachricht zu geben, wenn die Beförderung von Steingutwaren und Kachelöfen überhaupt möglich sein wird. Am 20. März gab dann die Generaldirektion der Kammer folgende Auskunft, wonach für die meisten Waren und für den größten Teil von Ostpreußen der Verkehr nunmehr freigegeben ist: „Die besondere Erlaubnis der genannten Direktion ist noch erforderlich für Wagenladungsgüter aller Art (mit Ausnahme von Vieh und Umzugsgut) nach den Stationen Königsberg (Pr.) Ostbahnhof, Südbahnhof, Lizentbahnhof, Pregelbahnhof, Rothenstein, Insterburg, Tilsit, Memel. Ferner behält sich die Direktion Königsberg (Pr.) ihre besondere Genehmigung zur Beförderung nach allen übrigen Stationen ihres Bezirks vor für Bauholz (Bretter, Balken, Scheunenholz, Rundholz), Ziegel, Dachpfannen, Zement, Kalk, Drainröhren, Tonröhren, Straßenbaumaterial (Pflastersteine, Steinschlag und Steinschotter). Abgesehen von diesen Beschränkungen ist jedoch der Verkehr nunmehr völlig frei."

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb. Das Unternehmen erzielte im Jahre 1915 ein Erträgnis auf Fabrikationskonto in Höhe von 961 118 M (1914: 1 792 825). Die Unkosten betrugen 836 364 M (1 095 943). Obligationszinsen nahmen 88 605 M (89 550) in Anspruch. Nach Abschreibungen in Höhe von 225 179 M (240 436) und Kriegsunterstützungen im Betrage von 59 480 M (0) verbleibt ein Verlust von 258 732 M, der in Höhe von 124 248 M durch den Vortrag aus 1914, in Höhe von 143 484 M durch Übertrag aus den Reservefonds I und II, die in der Bilanz zusammen dann noch mit 710 353 M erscheinen, gedeckt wird. (Im vorigen Jahre ergab sich einschließlich eines Vortrages von 118 288 M ein Überschuß von 482 472 M, aus dem eine Dividende von 6 v. H. zur Ausschüttung gelangte.) Das im Vorjahre eingerichtete Rückstellungskonto für etwaige Kriegsverluste erscheint noch in voller Höhe in der Bilanz für 1915. Laut Geschäftsbericht war das verflossene Geschäftsjahr sowohl hinsichtlich der Umsätze als auch hinsichtlich des Ertrages vom Kriege beeinflußt. Die Fabriken wurden namentlich in der ersten Hälfte des Geschäftsjahres sehr in Mitleidenschaft gezogen, während sich im letzten Halbjahr eine Besserung gezeigt hat. Der Stand der Aufträge wäre groß genug, um die Fabriken noch mehr auszunutzen, doch dies ist wegen Mangel an Beamten und Arbeitern nicht möglich. In der Bilanz erscheinen u. a. fertige Waren mit 395 927 M (442 292), weiße Waren mit 335 303 M (648 391), halbfertige Waren mit 107 465 M (105 722) und Materialien mit 308 306 M (266 870). Debitoren sind mit 1 750 677 M (1 659 727) ausgewiesen. Kreditoren haben 803 827 M (679 060) zu fordern.

Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges. Dem Jahresbericht für 1915 entnehmen wir die folgenden Angaben: Das Berichtsjahr hat sich günstiger entwickelt als bei Abfassung des vorjährigen Berichtes erwartet werden durfte. Die Umsätze sind im vergangenen Jahre allmählich gestiegen und haben seit einigen Monaten die Friedensumsätze erreicht. Zu dieser Steigerung haben die Erfolge der im Jahre 1914 errichteten Kunst- und kunstgewerblichen Abteilung nicht unwesentlich beigetragen. Auch der Ausfuhrumsatz nach den neutralen Ländern Europas ist im abgelaufenen Jahre bedeutend gestiegen. Der Reingewinn für 1915 beträgt bei vorsichtiger Bewertung der Bestände und nach Abschreibungen gemäß den bisherigen Gepflogenheiten 45 358,25 M, der wiederum zu außerordentlichen Abschreibungen verwendet werden soll und zwar: 3644,86 M auf Mobilien, 3563,27 M auf Maschinen, 16 787 M auf Modelle und Platten, 6121,90 M auf Kataloge. Ferner sollen 2267,90 M dem Reservefonds I zugeführt und 3000 M für Kriegsgewinnsteuer zurückgestellt werden. Der alsdann noch verbleibende Betrag von 9973,32 Mark soll auf neue Rechnung vorgetragen werden.

Älteste Volkstedter Porzellan-Fabrik und Porzellanfabrik Unterweißbach vormals Mann & Porzelius Akt.-Ges. Im Betriebsjahr 1915 lastete der Einfluß des zweiten Kriegsjahres ganz besonders schwer auf der Gesellschaft. Unter Berücksichtigung des Vortrages aus 1914 beträgt der Rohgewinn 18 685 M, die Abschreibungen sind auf 48 218 (60 370) M zu bemessen, dem Delcredere-Konto 5000 Mark zuzuweisen, so daß sich ein Verlust von 32 532 M ergibt, der sich nach Verwendung der ordentlichen Rückstellung in Höhe von 5000 M auf 27 532 M ermäßigt und auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Für das Vorjahr wurden bei einem Gewinn von 43 180 Mark auf die Vorzugsaktien 8 v. H., auf Stammaktien 0 v. H. Dividende verteilt. Zur Frühjahrsmesse erhielt die Gesellschaft verhältnismäßig ansehnliche Aufträge für ihre reichen Luxuswaren. Die Umsatzziffern haben sich in den ersten Monaten des neuen Geschäftsjahres gehoben.

Porzellanfabrik Rauenstein vormals Fr. Chr. Greiner & Söhne Akt.-Ges. Laut Rechnungsabschluß vom 31. 12. 1915 belief sich der Betriebsgewinn des abgelaufenen Geschäftsjahres auf 121 565,29 M. Dagegen erforderten: Handlungsunkosten, Gehälter usw. 84 398,08 Mark, Zinsen 7530,56 M, Beitrag zum Eisenbahnbau (6. Rate) 5000 Mark, Zuweisung zur Talonsteuerreserve 750 M, Kriegsunterstützungen 8001,90 M, der Verlust auf dem Sandbruch betrug 439,37 M. Zu Abschreibungen wurden 17 127,42 M verwendet. Auf zweifelhafte Forderungen wurden 1950,18 M abgeschrieben. Danach ergibt sich ein Verlust von 3632,22 M, gegen 63 845,16 M im Vorjahre. Da die Fabrik sich mit der Herstellung von Luxuswaren befaßt, ist es naturgemäß, daß die Nachfrage nur gering war. Auch dadurch, daß ein großer Teil der Arbeiter zum Heeresdienst eingezogen worden ist, wurde die Leistungsfähigkeit des Unternehmens beschränkt, während die Ausgaben sich nicht in gleicher Weise verringern ließen. Die Hauptsorge war die Beschaffung von Arbeitsgelegenheit für die Arbeiter und Angehörigen von Kriegsteilnehmern. Erfreulicherweise ist es gelungen, Aufträge in Geschoßkörben zu erlangen. Wenn auch die Preise keinen großen Nutzen ließen, so wurden die Aufträge doch übernommen, um der Arbeiterschaft die Möglichkeit zu verschaffen, über die schwere Zeit hinwegzukommen. Die weitere Geschäftsentwicklung hängt von der Dauer des Krieges ab.

Roschützer Porzellanfabrik Unger & Schilde Akt.-Ges. Laut Bilanz vom 31. 12. 1915 schließt die Gesellschaft das abgelaufene Geschäftsjahr mit 33 893,44 M Verlust ab. Aktienkapital: 270 000 M.

Aktieselskabet Bing & Gröndahls Porcelaensfabrik, Kopenhagen. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1915 einen Betriebsüberschuß von 76 106,96 Kr., der sich durch den Vortrag aus 1914 auf 87 658,48 Kr. erhöht (1914 belief sich der Überschuß zuzüglich des 3814,29 Kr. betragenden Vortrages auf 31 551,52 Kr). Die Verteilung erfolgte 1915 (1914) wie folgt: Reservefonds 20 000 (0) Kr., Abschreibungen 13 845,82 (0) Kr., Delkrederekonto 10 200 (0) Kr., Steuerrücklage 6000 (0) Kr., Dividende 5 v. H. = 20 000 (5 v. H. = 20 000) Kr., Vortrag auf neue Rechnung 17 612,66 (11 551,52) Kr. Direktor Harald Bing erstattete in der Hauptversammlung den Geschäftsbericht; er führte folgendes aus: Die Tätigkeit der Gesellschaft, die sich im wesentlichen auf den Absatz im Ausland stützt, war im Jahre 1915 eingeschränkt und schwierig. Zu der fehlenden Kauffähigkeit des Festlandes kamen noch die sinkenden Valutakurse hinzu, welche die Grundlage für die Preise der Gesellschaft völlig verrückten. Eine weitere Gefahr für eine ungestörte Fortsetzung der Arbeit bestand in der Schwierigkeit, die für den Betrieb notwendigen Rohstoffe zu beschaffen. Bald fehlte es an der Verschiffungsmöglichkeit, bald an Wagen auf den ausländischen Bahnen, bald galt es, Ausfuhrbewilligungen von Seiten der kriegführenden Mächte zu erlangen. Trotzdem ist es gelungen, Arbeitsgelegenheit für die gewöhnliche Zahl der Angestellten und Arbeiter zu schaffen. Erleichtert wurde die Aufgabe der Gesellschaft durch die Unterstützung seitens der Regierung und des Industrierates. Die Erzeugung technischer Waren hat die gestellten Anforderungen leidlich befriedigen können. Man glaubt, mit einem steigenden Bedarf dieser Waren rechnen zu dürfen. An Stelle der im Laufe des Jahres verstorbenen Vorstandsmitglieder Konferenzrat A. Heide und Großhändler H. Levin wurden B. Dessau und H. Hirschsprung in den Vorstand berufen.

Stettiner Chamottefabrik Akt.-Ges. vorm. Didier. Nach dem Geschäftsbericht der Gesellschaft, die für 1915 einen wieder auf neue Rechnung vorzutragenden Überschuß von 77 272 M (1914: 615 375) ausweist, stellt sich der Umsatz des Geschäftsjahres auf 8 825 754 M (10 398 448). Es wurden hergestellt: 5377 Stück Retorten, 16 147 027 kg geformte Steine, 23 665 366 kg Streichsteine, 5 778 351 kg Schamottemörtel. Der Verbrauch an Rohstoffen betrug 59 635 421 kg, der Verbrauch an Kohlen und Koks 22 198 300 kg. — In der Bilanz erscheinen u. a.: Beteiligungen an Fabriken 13 582 136 Mark (13 442 522), Beteiligung an der Lehigh Coke Cy. 10 894 490 Mark (8 850 200), Kassenbestand 138 277 M, (104 108) Effekten 1 063 924 M (1 142 192), Wechsel 73 740 M (33 374), Debitoren 10 205 034 M (9 653 757), Bestände 1 800 292 M (1 989 663) und andererseits Kreditoren 21 950 030 M (19 633 076). Ferner hat die Gesellschaft Bürgschaften übernommen: für die Obligationen der Vereinigten Chamottefabriken vorm. C. Kulmiz, G. m. b. H., Saarau, im Betrage von 2 000 000 M; in Gemeinschaft mit der Berlin-Anhaltischen Maschinenbau-Akt.-Ges. in Berlin für die Obligationen der Gasanstalt-Betriebsgesellschaft m. b. H. in Berlin im Betrage von 8 000 000 M. — Über die Aussichten schreibt die Verwaltung, es lägen recht bedeutende Aufträge vor, deren Ausführung die Anspannung der vorhandenen Kräfte auf das äußerste erforderte. Die Beschaffung der Rohstoffe und Kohlen habe sich bis jetzt ermöglichen lassen, allerdings nur unter erhöhten Kosten. Schwierigkeiten verursache der Mangel regelmäßiger Gestellung von Eisenbahnwagen, der Seeschiffverkehr ruhe fast ganz. Die Fabrik der Didier March Company in Keasbey leide unter dem Kriege, da ihre Kundschaft, die nichts mit Lieferungen von Kriegsartikeln zu tun hat, vollständig mit Aufträgen zurückhält. Die Lehigh Coke Company, von der die Gesellschaft hauptsächlich Stammaktien besitzt, dürfte nach den vorliegenden Berichten jetzt im Vollbetrieb der Anlage sein. Es ist im Jahre 1915 eine Dividende nicht gezahlt worden, so daß den Vorzugsaktien der Anspruch auf eine Nachzahlung von 7 v. H. zusteht. Diese Nachzahlung wird zugleich mit der Zahlung der laufenden Dividende für die Vorzugsaktien zu erfolgen haben, wodurch der Beginn der Dividendenzahlung auf die Stammaktien hinausgeschoben wird. Die Verwaltung hofft, in nicht ferner Zeit

auch auf die Stammaktien Dividenden zu erhalten, wodurch das Zinsenkonto eine starke Ermäßigung erfahren wird.

Pfälzische Chamotte- und Tonwerke (Schiffer u. Kircher) Akt.-Ges. in Grünstadt. Die Hauptversammlung, in der 951 Aktien durch 7 Aktionäre vertreten waren, stimmte dem Vorschlage des Aufsichtsrates auf Verteilung einer Dividende von 4 v. H. zu. Auch fand die vorgeschlagene Verwendung der alsdann noch verbleibenden Restsumme des Reingewinnes in Höhe von 92 207,18 M einstimmige Genehmigung und zwar werden hiervon 4000 M für Arbeiter-Unterstützungen, 45 000 M für Kriegsunterstützungen an Arbeiter- und Angestellten-Familien, sowie 1000 M für gemeinnützige Zwecke benützt und die Restsumme mit 42 207,18 M auf neue Rechnung vorgetragen. Der Vorsitzende des Aufsichtsrates, Kommerzienrat Ludowici, wies seinerseits darauf hin, wie das Unternehmen geradezu vorbildlich das Wohl seiner Kriegsteilnehmer und deren Angehöriger fördere und mit der Aufwendung von 50 000 M im Jahr für soziale Zwecke fast einzigdastehend sei. Direktor Schiffer konnte an Hand des Berichtes noch betonen, daß auch die Überschüsse, die aus der rührig betätigten Landwirtschaft des Unternehmens sich ergeben, größtenteils für die Angestellten der Fabrik verwendet werden.

Stein- und Thon-Industriegesellschaft „Brohlthal", Burgbrohl. Bilanz vom 31. 12. 1915: Betriebsüberschuß 212 484,95 M. Handlungsunkosten und Zinsen erforderten 173 422,21 M. Nach 75 548,83 M Abschreibungen für Burgbrohl und Antweiler ermäßigt sich der aus dem Vorjahr übernommene Gewinnvortrag von 71 832,10 M auf 35 346,01 M. In der Bilanz erscheint die Beteiligung bei der Antweiler Thon- und Chamottewerke G. m. b. H. mit 250 000 M und die Beteiligung bei der Thonwerke Ringen im Ahrtal G. m. b. H. mit 50 000 M.

Zettlitzer Kaolinwerke Akt.-Ges., Zettlitz. Dem Jahresberichte ist zu entnehmen, daß die Gesellschaft naturgemäß unter den Einwirkungen des Krieges gelitten hat und der Absatz durch die Ausfuhrverbote von Kaolin und Säcken und durch den ständigen Wagenmangel stockte. Abgesehen von diesen Schwierigkeiten verlangte die Aufrechterhaltung der Betriebe durch die gestiegenen Preise für Kohle und Öle, ferner infolge der außerordentlich hohen Fuhrlöhne große Opfer, die in keinem Verhältnis zum Absatz standen. Im abgelaufenen Jahre wurden 8616 Wagen Roherde gefördert, gegen 12 038 Wagen in 1914 und 17 708 Wagen in 1913. Gegen Ende des abgelaufenen Jahres erfuhr jedoch der Absatz durch die erhöhte Tätigkeit der Porzellanfabriken eine lebhafte Steigerung, es wurden neue Schlüsse zu höheren Preisen getätigt, so daß man für das laufende Jahr auf befriedigende Ergebnisse rechnen könne. Der Rohgewinn ergab einschließlich des Vortrages aus 1914 795 648 Kr., die in voller Höhe vorgenommenen Abschreibungen betragen 334 420 Kr., so daß sich nach Abzug der Spesen, Steuern und Zinsen ein Reingewinn von 94 331 Kr. ergibt, der ganz auf neue Rechnung vorgetragen wurde.

Ton- und Steinzeug-Werke W. Richter & Cie. Akt.-Ges., Bitterfeld. Ordentliche Hauptversammlung: 16. Juni d. J., nachmittags 4 Uhr, in Leipzig, Hotel Astoria.

Stellawerk Akt.-Ges. vorm. Wilisch & Co., Homberg-Niederrhein. Ordentliche Hauptversammlung: 21. Juni 1916, nachmittags 3½ Uhr, im Geschäftshause des A. Schaaffhausenschen Bankvereins Akt.-Ges. in Duisburg. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Satzungsänderungen: Streichung der §§ 7 Absatz 2 (Ausgabe von Dividendenscheinen) und 30—32 (Übergangsbestimmungen). Beschlußfassung über die Bezüge des Aufsichtsrats und Änderung von § 20.

Thonwaren-Industrie Gravenstein Akt.-Ges. Hauptversammlung: 9. Juni 1916, nachmittags 4½ Uhr, in Glogau im Geschäftszimmer des Rechtsanwalts und Notars Justizrat Reiche.

Handelsregister-Eintragungen.

Rodach. Max Roesler Feinsteingutfabrik Akt.-Ges. Der bisherige Prokurist Betriebsingenieur Walter Puritz ist zum Vorstandsmitglied bestellt.

Broitzem. Hans Bautler & Co., Steinzeugplattenfabrik und kunstkeramische Werkstätte. Dem Betriebsleiter Franz Daniel ist Prokura erteilt.

Pfullendorf. Neu eingetragen wurde: Otto Bettinger, Pfullendorf, Inhaber: Kaufmann Otto Bettinger. Glas- und Porzellanwarengeschäft.

Urbar. Peter Capitain G. m. b. H., Tonwerke. Als weiterer Geschäftsführer ist der Kaufmann Peter Schaaf bestellt. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Koblenz-Neuendorf verlegt. Der Gesellschaftsvertrag ist in § 6 dahin geändert: Die Bestellung von Geschäftsführern in beliebiger Zahl und der Widerruf derselben erfolgt durch die Versammlung der Gesellschafter. Jeder Gesellschafter ist zur Vertretung allein berechtigt.

Seidenberg. Seidenberger Tonwerke Bernhard Balg. Die Firma ist erloschen.

Wanne. Westfälische Tonwerke Brunkhorst & Co. G. m. b. H. Das Stammkapital ist von 208 500 M auf 79 400 M herabgesetzt worden.

Trübbach, Kt. St. Gallen. Neu eingetragen wurde: Georg Schlegel-Eberle. Inhaber: Georg Schlegel, Kolonialwaren-, Geschirr- und Glashandlung.

Konkurs. Porzellanmaler Richard Georg Klemm in Dresden. Das Verfahren ist auf Grund der §§ 202/203 K.-O. eingestellt.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Professor Josef Bönisch, Lehrer an der Fachschule für Glasindustrie in Haida, wurde zum Leutnant befördert.

Verband bayerischer Spiegelglasfabrikanten. Der Verband hat am 19. Mai die früher in Aussicht genommene Preisvereinigung in Übereinstimmung mit den Fürther Großhändlern abgeschlossen. Die neuen Verkaufsbedingungen sind sofort in Kraft getreten.

Die Glasindustrie in Belgien. Die belgischen Glashütten verlängerten nach Ablauf der ersten viermonatlichen Arbeitszeit die Fabrikation nur auf weitere zwei Monate. Die Marktlage soll sich nicht gebessert haben.

Bayerische Krystallglasfabriken vorm. Steigerwald Akt.-Ges. in Ludwigsthal. Hauptversammlung: 30. Juni 1916, vormittags 10 Uhr, in den Geschäftsräumen des Kgl. Notariats München II, Neuhauserstraße 6, II.

Max Kray & Co., Akt.-Ges., Berlin. Ordentliche Hauptversammlung: 22. Juni 1916, 1½ Uhr nachmittags, im Geschäftshause der Gesellschaft, Berlin, Boeckhstraße 7.

Handelsregister-Eintragungen.

Steinheid, S.-Mein. Glashütte zu Steinheid, e. G. m. b. H. Der bisherige Geschäftsführer, Glasbläser Oskar Siegel (Th. Sohn), ist aus dem Vorstande ausgeschieden und an seiner Stelle der Glasbläser Hermann Meusel als Geschäftsführer gewählt worden.

Sonneberg, S.-Mein. Richard Scherzer & Fischer, G. m. b. H., Christbaumschmuckfabrik, mit Zweigniederlassungen in Steinach S.-M. und Hoheneck i. S. Die Vertretungsbefugnis des bisherigen Geschäftsführers Kaufmanns Richard Scherzer ist beendigt. Als Geschäftsführer wurde Max Schlegel, als Prokuristin Margarete Scherzer bestellt. Beide können nur zusammen die Firma rechtsverbindlich zeichnen. Die §§ 14 Abs. 1 u. 16 des Gesellschaftsvertrags sind hinsichtlich der Bestellung des Geschäftsführers und von Prokuristen abgeändert worden.

München. Glasgesellschaft m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist dahin abgeändert, daß beim Vorhandensein mehrerer Geschäftsführer jeder von ihnen zur Vertretung der Gesellschaft und Zeichnung der Firma berechtigt ist. Neubestellte weitere Geschäftsführer: Karl Rösch und Ludwig Meyer-Gerngroß (Mannheim).

Almahütte bei Groß Räschen. Robert Kuppert, Glasfabrik Dem Kaufmann Wilhelm Diloner ist Prokura erteilt.

Berlin. Otto Becker, Tafelglas-Großhandlung. Die Niederlassung ist nach Bunzlau i. Schl. verlegt.

Halle, Saale. Hugo Heckert G. m. b. H., Glasbiegerei. An Stelle von Hugo Spitzer ist Karl Rehbock zum Geschäftsführer bestellt.

Fürth. Sommerich & Offenstadt, Spiegelglas. Alleiniger Inhaber ist Kaufmann Joseph Sommerich.

Berlin. Paul Latte Inh. Selma Latte, Flaschengroßhandlung. Inhaber ist jetzt: Kaufmann Paul Latte. Die Prokura von Paul Latte ist erloschen. Die Firma lautet jetzt: Paul Latte.

Parchen in Böhmen. Heinrich Meltzer, Glasraffinerie. Der Gesellschafter Heinrich Meltzer sen. ist ausgetreten.

Heiden, Kt. Appenzell. Büchler & Bänziger. Die Firma ist infolge Verkaufs des Geschäftes erloschen. Aktiven und Passiven gehen über an die neue Firma Geschwister Büchler, Glas- und Kurzwarenhandlung.

Konkurse. Farben-, Glas- und Lackhandlung Karl Rieke, Inhaber: Karl Rieke zu Hörde, z. Zt. im Felde. Konkursverwalter: Justizrat Schultz (Hörde). Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 1. Juli 1916. Anmeldefrist: 1. Juli 1916. Gläubigerversammlung: 9. Juni 1916, vormittags 11 Uhr. Prüfungstermin: 10. Juli 1916, vormittags 11 Uhr.

Alpenländische Glasvertriebsgesellschaft Beer & Wittig in Maxglan, L.-G. Salzburg. Das Verfahren ist nach Verteilung des Massevermögens aufgehoben.

Emailindustrie.

Mittelpreise für emaillierte Waschkessel. Unter Mitwirkung des Deutschen Städtetags ist unter Leitung der Metall-Mobilmachungsstelle eine „Preisberatungs- und Überwachungskommission für Haushaltungsgegenstände" gebildet worden, deren Mitglieder sich aus Fabrikanten und Händlern zusammensetzen. Die von diesem Ausschuß angestellten Ermittlungen haben ergeben, daß für Ersatzkessel die nachstehenden Preise als angemessen bezeichnet werden können. Diese Preise sind naturgemäß Mittelpreise, so daß Abweichungen nach oben oder unten, je nach den örtlichen Verhältnissen und Entfernungen von den liefernden Werken, in Frage kommen können.

1. Gußeiserne, innen emaillierte Waschkessel (Randkessel) zum Einmauern oder Einhängen 75 bis 80 M für 100 kg.

2. Stahlblechgeschweißte oder gestanzte, innen und außen emaillierte Waschkessel (Randkessel) zum Einmauern oder Einhängen:

Inhalt l	60	75	90	100	112	130	150	180
Preis M	24.55	27,65	30,85	36.00	40,60	44,30	46,45	52,25

Die Preise erhöhen sich demnächst um 10 v. H.

Handelsregister-Eintragung.

Pozsony (Preßburg). Email-Union Akt.-Ges. Der Prokurist Philipp Eichner wurde zum Direktor-Stellvertreter ernannt. Stefan Oberländer jun. wurde Prokura erteilt.

Konkurs. Eisenhütten- und Emaillierwerk Walterhütte Akt.-Ges. in Nikolai. Termin zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen: 2. Juni 1916, vormittags 11¾ Uhr.

Ausstellungen.

Ausstellung von böhmischem Kunstglas. Die Böhmische Kunstglas-Ausstellung, die im Königl. Kunstgewerbe-Museum zu Berlin zu sehen war, wird auch in Altona, Cöln und Hannover gezeigt werden.

Ausstellung Friedhofskunst und Kriegerehrung. Eine Ausstellung Friedhofskunst und Kriegerehrung veranstaltete der Westfälische Heimatbund Anfang Juli im Kreuzgang des Domes zu Münster. In der Ausstellung, über die der kommandierende General des VII. Armeekorps, Exzellenz Freiherr v. Gayl, und der Oberpräsident der Provinz Westfalen, Dr. Karl Prinz zu Ratibor und Corvey, das Protektorat übernommen haben, sollen neben vorbildlichen alten Schöpfungen auf dem Gebiete der Friedhofskunst und Kriegerehrung vornehmlich auch neuere ausgeführte Arbeiten und Planungen von Ehrenfriedhöfen und Einzelgräbern aus der Provinz Westfalen, dem Fürstentum Lippe-Detmold und dem Osnabrücker Land gezeigt werden. Die Künstler werden gebeten, Arbeiten bis spätestens zum 20. Juni an den Westfälischen Heimatbund, Münster, Bispinghof 3, einzuliefern.

Ausstellung von Laboratoriumsgeräten französischer Herkunft in Paris. Vom 11.—14. Juni d. Js. soll in Paris, rue de Rennes 44, von der „Société d'Encouragement pour l'Industrie nationale" eine Ausstellung von Laboratoriumsgeräten (Glas, Porzellan, aschefreie Filter usw.) französischer Herkunft veranstaltet werden.

Kunstgewerbe.

Terrakottenfunde. Bei Bauarbeiten im schönen alten Schloß Neuburg a. Inn, das als Kriegererholungsheim verwendet werden soll, wurden im Bauschutt des 1703 und 1810 belagerten und durch Brand beschädigten Schlosses künstlerisch hervorragende Terrakotten gefunden, die ursprünglich den Wandschmuck von zwei Sälen gebildet hatten. Der rote Saal, wie er nach der Farbe der Terrakotten benannt wurde, ist sorgfältig wiederhergestellt worden. Andere Terrakotten kamen ins bayerische Nationalmuseum. Die Terrakotten, die aus dem Jahre 1531 stammen, stehen offenbar in engster Beziehung zu der Terrakottaarchitektur im Fürstenhof zu Wismar. Es besteht die Möglichkeit, daß Erhard Altdorfer, der als Baumeister des Fürstenhofes genannt wird, auch der Architekt der beiden Säle auf Schloß Neuburg a. Inn war.

Terra Sigillata-Funde. Bei Bauarbeiten in Günzburg a. D. wurden mehrere Gefäße aus Terra sigillata geborgen, und zwar: Ein glattes Schälchen D. 27 mit eingestempeltem Töpfernamen; ein großes Stück einer Schale D. 37, verziert mit Eierstab, durch Perlstäbe geteilten Feldern, sitzendem Jupiter, Zirkuswagen, Pan, Vögeln und Nilgänsen (südgallisches Erzeugnis); ein Stück einer Schale D. 37, verziert durch Perlstäbe mit Rosetten und Pfeilblättern, Pfeilblattstab und einem Medaillonbild (Büste mit bärtigem Kopf); dieses Stück stammt aus der Werkstatt des Janus, Rheinzabern. Ferner fand man eine schalenförmige Schüssel aus braunem Ton, einen Teil einer Schale mit Goldglimmer und sonstige Gefäßteile.

Verschiedenes.

Zur Förderung des Außenhandels. Der Ständige Ausschuß deutscher Vereine zur Förderung des Außenhandels hat in einer dieser Tage abgehaltenen Sitzung einen Bericht von Regierungsrat Professor Dr. Leidig über die für die künftigen handelspolitischen Beziehungen zum Ausland und allenfalls auch schon für die Friedensverträge in Betracht kommenden Fragen juristischer Art entgegengenommen. Als solche Punkte behandelte der Vortragende die nachstehenden: Gleichstellung der In- und Ausländer im Geschäftsleben, Erwerb von Grundbesitz durch Ausländer, Stellung des Ausländers im Privatprozeß, Öffentlich-rechtliche Stellung des Ausländers (z. B. im Verwaltungsstreitverfahren), Internationaler Rechtshilfeverkehr (einschließlich Urteilsvollstreckung), Behandlung der Handelsreisenden, Behandlung der juristischen Personen, (z. B. Anerkennung von Handelsgesellschaften), Rechtsstellung der Zweigstellen ausländischer Gesellschaften (z. B. ihre Behandlung als ausländische oder inländische Firma), Anerkennung der Zeugnisse amtlicher Stellen des Auslandes (z. B. der Handelskammern, Materialprüfungsanstalten, Konditionieranstalten usw.) und öffentlicher Urkunden, Verkehr der mittleren Behörden verschiedener Staaten untereinander, internationale Nachlaßverwaltung; Vormundschaft über ausländische Kinder, Steuergleichheit für In- und Ausländer, internationale Schiedsgerichtsbarkeit, Sozialversicherung ausländischer Arbeiter, die Rechte von ausländischer Schiffahrt und Handel in den Kolonien und die Küstenschiffahrt. Die Besprechung ergab Einverständnis darüber, daß sämtliche aufgeführten Punkte grundsätzlich in das Arbeitsgebiet des Ständigen Ausschusses fielen, sofern sie für sämtliche Außenhandelsvereine gleichmäßig von Wichtigkeit seien und der engere Vereinszweck durch eine gemeinschaftliche Behandlung nicht beeinträchtigt würde. Aus praktischen Erwägungen wurde aber beschlossen, fürs erste sich auf die Behandlung einiger weniger Punkte zu beschränken, für die die Bearbeitung im Ständigen Ausschuß besonders angezeigt erscheine. Als solche wurden folgende ausgewählt: 1. Gleichstellung von Schiffahrt und Handel in den Kolonien, 2. Internationaler gewerblicher Rechtsschutz, 3. Internationale Schiedsgerichtsbarkeit, 4. Stellung ausländischer Handelsgesellschaften bezw. ihrer Zweigstellen, 5. Internationaler Rechtshilfeverkehr. Die weitere Bearbeitung soll nun derart erfolgen, daß je eine der zum Ständigen Ausschuß gehörenden Körperschaften zunächst eine der fünf Fragen in Bearbeitung nimmt und über das Ergebnis dann in einer späteren gemeinschaftlichen Sitzung des Ständigen Ausschusses berichtet, damit dann auf Grund dieser Vorarbeiten auch die anderen beteiligten Vereine zu dem Gegenstand Stellung nehmen können und sich eine gemeinschaftliche Beschlußfassung aller oder doch einer größeren Anzahl in die Wege leiten läßt.

Beschlüsse der Potsdamer Handelskammer. Die Potsdamer Handelskammer (Sitz Berlin) beschäftigte sich mit der Frage der Wiedereinstellung heimkehrender Kriegsteilnehmer in ihre alten Stellungen und war sich darin einig, daß es eine selbstverständliche moralische und vaterländische Pflicht der Unternehmer sei, soweit als überhaupt möglich, die Wiedereinstellung der Kriegsteilnehmer in ihre alten Stellungen vorzunehmen. — Um die Erwerbstätigkeit der in die Heimat zurückkehrenden selbständigen Kriegsteilnehmer zu fördern, wird die Kammer, einer Anregung des Herrn Ministers für Handel und Gewerbe entsprechend, bei der Kriegskreditbank Groß-Berlin befürworten, Akzept- und Diskontkredit auch solchen Personen zu gewähren, die, ohne handelsgerichtlich eingetragen zu sein, selbständig ein kaufmännisch eingerichtetes Gewerbe betrieben haben und nach allgemein kaufmännischen Grundsätzen sich für die Gewährung eines solchen Kredits eignen. Falls eine entsprechende Änderung der Satzungen der Kriegskreditbank erfolgt, wird die Kammer ihre Ausfallbürgschaft unverändert aufrechterhalten. — Auf Grund der Beschwerden deutscher Firmen über den Zahlungsaufschub in Galizien wurde beschlossen, für eine Erleichterung der Beweispflicht der Gläubiger einzutreten in den Fällen, wo es sich um die Aufhebung der gesetzlichen Stundung durch richterlichen Ausspruch handelt. — Der Gesetzentwurf einer Reichsumsatzsteuer in der jetzigen Form wurde insbesondere auch unter Berücksichtigung des Kleinhandels als annehmbar bezeichnet. — Die Frage der Rohstoffbeschaffung nach dem Kriege nahm einen breiten Raum in den Verhandlungen der Kammer ein und hatte folgende Entschließung zum Ergebnis: Die Handelskammer hält die schnellste Wiederherstellung des freien Handelsverkehrs nach dem Kriege für geboten, soweit dem nicht dringende Bedürfnisse der deutschen Volkswirtschaft entgegenstehen. Solche Bedürfnisse werden voraussichtlich bei der Rohstoffversorgung Deutchlands zu beachten sein. Sollte sich eine staatlich geleitete Regelung der Rohstoffversorgung für die einzelnen Gruppen des Verbrauches als notwendig erweisen, so dürften zweckmäßigerweise die bestehenden Kriegsgesellschaften, — wo solche nicht vorhanden sind, neue und alsbald unter Beteiligung auch des Warenhandels begründete Verbände — mit der Einfuhr und Verteilung der Rohstoffe betraut werden. Die Dauer dieser Regelung aber muß zum Vorteil einer Wiederherstellung der Handelsfreiheit, wenn irgend möglich, den Zeitraum von sechs Monaten nicht überschreiten. — Um die Rohstoffeinfuhr nach dem Kriege vor jeder uns benachteiligenden Maßnahme des Auslandes zu schützen, ist in den Friedensvertrag oder die Friedensverträge die Bestimmung aufzunehmen, daß in keinem der vertragschließenden Staaten Maßregeln angewandt werden dürfen, welche die deutsche Rohstoffeinfuhr in irgendwelcher Art anderen Ländern gegenüber benachteiligen. — Sollte zur beschleunigten Heranschaffung der von unserer Wirtschaft zunächst gebrauchten Rohstoffe eine Regelung des Schiffsfrachtverkehrs notwendig werden, so ist diese Regelung unter tunlichster Schonung des Nutzens der deutschen Schiffahrt vorzunehmen. Auch ist zu beachten, daß die Bahnverwaltung und die Binnenschiffahrt Vorkehrungen für die schleunige Beförderung der Einfuhrgüter treffen, damit Güterstockungen in den Hafenplätzen vermieden und dem Verbraucher die benötigten Rohstoffe ohne Zeitverlust zugeführt werden.

Unbefugte Besucher industrieller Betriebe. Die „Nordd. Allg. Ztg." vom 16. Mai 1916 bringt nachstehende, recht beachtenswerte Bekanntmachung des Berliner Polizeipräsidiums: „Es ist bekannt geworden, daß in industriellen Betrieben Personen erschienen sind, die sich als Vertreter der staatlichen Aufsichtsbehörden (Gewerbeinspektionen, Polizeibehörden) oder von Heeresbehörden (Generalkommandos, Kriegsgesellschaften usw.) ausgegeben haben, ohne einen behördlichen Auftrag zur Vornahme von Revisionen gehabt zu haben. Da durch solche unbefugten Besuche nicht nur die Interessen der Allgemeinheit, sondern auch der einzelnen Industriellen empfindlich geschädigt werden können, werden die Inhaber und Leiter von gewerblichen Betrieben darauf aufmerksam gemacht, daß alle Personen, die in irgendeinem dienstlichen Auftrage erscheinen (Gewerbeaufsichtsbeamte, vereidigte Sachverständige, Beamte der Exekutivpolizei, Vertreter von jeder Art von Militärbehörden) einen von dem Polizeipräsidenten von Berlin bezw. seinem Stellvertreter oder vom stellvertretenden Generalkommando oder einer anderen militärischen Behörde mit Siegel und Unterschrift vollzogenen Ausweis bei sich führen und angewiesen sind, ihn stets vor Beginn der Revision oder vor dem Betreten der Betriebsräume unaufgefordert vorzuzeigen. Es ist daher nicht nur das gute Recht, sondern gegenwärtig auch Pflicht der Betriebsleiter und Geschäftsleiter von gewerblichen Anlagen, die Vorlegung dieses Nachweises

zu fordern und mit Ausweis nicht versehenen unbekannten Personen, gleichviel ob sie in Uniform oder Dienstkleidung erscheinen, den Zutritt oder irgendwelche Auskünfte zu verweigern."

Vertretung deutscher Rechte in England. Nachdem die deutschen Vermögen in England mit Beschlag belegt worden sind und ihre Liquidierung zu Gunsten der englischen Gläubiger angeordnet worden ist, ergeht seitens des zuständigen englischen Gerichtes die Aufforderung an die deutschen Beteiligten, ihre etwaigen Gegenäußerungen zu den angemeldeten Forderungen ihrer Gläubiger einzureichen, wobei die Deutschen sich durch einen englischen Anwalt vertreten lassen können. Der neutralländische Vertrauensanwalt des Handelsvertragsvereins hat sich zur Wahrung derartiger deutschen Rechte mit einer gut empfohlenen und bewährten Londoner Anwaltsfirma in Verbindung gesetzt, welche in der Lage ist, von der zuständigen englischen Behörde die Erlaubnis zur Vertretung der beteiligten deutschen Firmen zu erwirken und dann dem Vertrauensanwalt die eingegangenen Schriftsätze der angeblichen Gläubiger wörtlich bekanntzugeben. Auf diese Weise können die in Frage kommenden deutschen Firmen sich wenigstens über die angemeldeten Forderungen dem Gericht gegenüber aussprechen.

Beschlagnahme deutscher Waren in Italien. Über Beschlagnahme deutscher Waren sowie über Einziehung von Wechseln liegen dem Handelsvertragsverein vertrauliche Mitteilungen vor, die er auf Wunsch Beteiligten zur Verfügung stellt.

Ansprüche der Angehörigen eines Kriegsverschollenen nach § 398 AVG und § 1253 RVO. Nach den Bestimmungen des § 398 des Versicherungsgesetzes für Angestellte steht bestimmten Angehörigen des Versicherten, falls dieser stirbt, bevor er Anspruch auf die Leistungen der Versicherung hat, ein Anspruch auf Erstattung der Hälfte der für den Verstorbenen eingezahlten Beiträge zu, und zwar ist dieser Rückzahlungsanspruch der Angehörigen innerhalb eines Jahres nach dem Tode des Versicherten geltend zu machen. Der Krieg erfordert nun eine besondere Regelung dieser Frage auch für den Fall der Kriegsverschollenen, welche die Verordnung vom 11. Mai 1916 bringt. Danach beginnt die Anmeldefrist von einem Jahre entweder mit dem Schlusse des Kalenderjahres, in dem der Krieg beendet ist, oder mit dem Tage der Eintragung des Todes des Versicherten in das Sterberegister bezw. mit dem Tage des Erlasses des die Todeserklärung aussprechenden Urteiles. Gleiche Vorschriften sind über die entsprechenden Antragsrechte nach § 1253 RVO (Invaliden- und Hinterbliebenenversicherung) durch eine Verordnung vom 12. Mai 1916 ergangen. Die Wirksamkeit beider Verordnungen ist vom 1. August 1914 ab zu rechnen.

Engländer können nicht Mitglieder deutscher Gesellschaften sein. Das Sächsische Oberlandesgericht hat sich dahin ausgesprochen, daß eine in Dresden bestehende Gesellschaft mit beschränkter Haftung aufzulösen sei, und zwar wegen eines wichtigen Grundes, wie das Gesetz vorsieht. Dieser wichtige Grund bestand im vorliegenden Falle darin, daß der eine der Gesellschafter ein Engländer war. In den von der „Deutschen Juristen-Zeitung" mitgeteilten Gründen der Oberlandesgerichtlichen Entscheidung heißt es: Die nach außen sichtbare Tatsache, daß K. englischer Staatsangehöriger ist, ist geeignet, die Gefahr eines geschäftlichen Zusammenbruches der Gesellschaft zu begründen, denn sie muß deren Gedeihen äußerst gefährden. Sollte doch der Krieg für England vor allem ein Handelskrieg und das Mittel sein, den geschäftlichen Wettbewerb Deutschlands im Welthandel niederzuringen und die deutschen Geschäfte von den Weltmärkten auszuschließen. Für längere Zeit ist deshalb nicht daran zu denken, daß Gesellschaften, denen Engländer als Inhaber zugehören, in Deutschland, wo die englischen Kriegsgesichtspunkte allgemein bekannt sind, Geschäfte machen. Das ist trotz aller Nachsicht und Langmut des deutschen Volkes nicht zu erwarten. Keinesfalls können sich die Gemeinde- und Verwaltungsbehörden, die hauptsächlichsten Kunden der Gesellschaft, über die Stimmung hinwegsetzen. So haben sich auch schon die Gemeindeverwaltungen von Dr. und Bl. in diesem Sinne geäußert und der Gesellschaft, solange als ihr ein Engländer angehört, weitere Aufträge nicht erteilt. Außerdem hat sich K. nach Kriegsausbruch offen auf die Seite Englands gestellt und damit Ärgernis erregt.

Verwertung von Erfindungen im Auslande. Eine amtliche österreichische Mitteilung macht darauf aufmerksam, daß Patentanmeldungen und jede Verwertung von Erfindungen, die die Ausgestaltung der Kriegsmittel und die Versorgung der Bevölkerung mit unentbehrlichen Bedarfsgegenständen zum Gegenstand haben, in feindlichen oder neutralen Staaten unter Umständen strafgerichtliche Verfolgung nach der Bestimmung der §§ 327 und 329 des Militärstrafgesetzbuches nach sich ziehen können. Es ist daher im vaterländischen Sinne gelegen, daß Patentanmeldungen für solche Erfindungen während der Kriegsdauer in feindlichen und neutralen Staaten unterlassen werden.

Beförderung von Gütern in Belgien. Die Beförderung bestimmter Güter innerhalb des Generalgouvernements in Belgien darf nur mit Genehmigung der für die einzelnen Güter bezeichneten Dienststellen erfolgen. Es handelt sich dabei u. a. auch um Fensterglas. Näheres über die einzelnen Waren und die zur Erteilung der Genehmigung zuständigen Dienststellen ist im Verkehrsbüro der Berliner Handelskammer zu erfahren.

Beförderung von Privatgütern nach der Türkei über Rumänien. Für die Türkei bestimmte, auf dem ununterbrochenen Eisenbahnwege über Rumänien zu leitende Privatgüter werden nicht mehr zur Beförderung angenommen. In besonders dringenden Fällen hat der Versender die ausnahmsweise Beförderung von Privatgütern über Rumänien durch den bevollmächtigten deutschen Generalstabsoffizier in Sofia, Major von Stockhausen, bei den bulgarischen Eisenbahnen zu beantragen.

Ausfertigung der Ausfuhrerklärungen bei Postpaketen. Die Ausfuhrerklärungen bei Postpaketen mußten nach den Anordnungen der Reichspostverwaltung vom 13. Januar d. J. durch den Absender selbst, bei juristischen Personen von dem gesetzmäßigen Vertreter, bei Handelsfirmen von dem Inhaber oder einem in das Handelsregister eingetragenen Bevollmächtigten, durch Namensunterschrift verantwortlich vollzogen sein unter Beidrückung eines etwa vorhandenen Firmenstempels. Da diese Verschärfung der Vorschriften für Firmen mit größerem Postversand erhebliche Schwierigkeiten im Gefolge haben mußte, weil der Firmeninhaber oder der gesetzmäßige Vertreter der Firma aus geschäftlichem Anlaß häufig behindert sein würde, dieser Verpflichtung nachzukommen, hatte die Handelskammer zu Berlin bei der Reichspostverwaltung beantragt, daß zur Ausstellung der Ausfuhrerklärungen bei Postpaketen außer den gesetzlichen Vertretern der Firmen hierzu besonders bevollmächtigte Stellvertreter des Absenders befugt sein sollten. Diesem Antrage ist nunmehr seitens der Reichspostverwaltung in dankenswerter Weise insoweit entsprochen worden, als in begründeten Ausnahmefällen vertrauenswürdigen Firmen ohne Rücksicht auf die Zahl ihrer gesetzmäßigen Vertreter auf Antrag unter der Bedingung jederzeitigen Widerrufs gestattet werden kann, die Ausfuhrerklärungen durch besonders zu diesem Zweck bevollmächtigte Angestellte vollziehen zu lassen. Entsprechende Anträge der Firmen sind an die zuständige Postanstalt zu richten.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 23.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 8. Juni 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Verband keramischer Gewerke in Deutschland.

Die diesjährige Hauptversammlung findet nicht, wie in voriger Nummer irrtümlich angegeben wurde, am Donnerstag, sondern am Dienstag, den 27. Juni statt.

Dr. Emil Risler †.

Am 26. April d. Js. schied der Inhaber der Porzellanknopf- und Perlenfabrik Risler & Co. in Freiburg i. Brg., Dr. Emil Risler aus dem Leben.

Der Verstorbene, der an der Entwicklung der Porzellan- Perlen- und Knopfindustrie hervorragenden Anteil genommen hat, ist am 11. November 1858 in Freiburg als Sohn des Fabrikanten Jeremias Risler geboren, besuchte das Gymnasium seiner Vaterstadt und studierte als Schüler von Claus in Freiburg Chemie. Im Jahre 1881 schloß er seine Studien durch die Promotion ab. Seine weitere Ausbildung erhielt er an der Chemisch-technischen Versuchsanstalt der Königlichen Porzellanmanufaktur Berlin. Im Herbst 1882 trat Risler in die väterliche Fabrik ein und beschäftigte sich zunächst im Laboratorium mit einer Reihe von Arbeiten, die den Anstoß gaben für eine völlige Umgestaltung der Fabrikation.

Nach dem im Jahre 1884 erfolgten Tod seines Vaters und dem kurze Zeit darauf folgenden Tod Teilhabers übernahm Risler die Leitung des ganzen Betriebes.

Besonderes Wohlwollen brachte Emil Risler auch den Arbeiterwohlfahrtsbestrebungen und der Berufsgenossenschaft entgegen. Am 1. Oktober 1887 wurde er in den Vorstand der Töpfereiberufsgenossenschaft gewählt, dem er bis zu seinem Tode, also fast 30 Jahre lang angehörte. Seit dem 1. Oktober 1889 war er auch Vertreter der Sektion VIII in der Genossenschaftsversammlung. Von dem gleichen Zeitpunkt ab wirkte er als Mitglied des Vorstandes der genannten Sektion, deren Leitung als Vorsitzender er am 1. Oktober 1905 übernahm.

Mit Rislers Tod fand ein arbeitsreiches und erfolgreiches Leben seinen Abschluß. Rastlos war er tätig, bis eine tückische Krankheit seine Lebenskraft brach. Aber nicht allein durch seine unermüdliche Tätigkeit war er allen, die ihm näher standen, ein Vorbild. Seine vornehme Gesinnung bei der Durchführung geschäftlicher Maßnahmen und sein liebenswürdiges, gewinnendes Wesen im Verkehr waren gleichfalls Eigenschaften, durch die seine Persönlichkeit unvergessen bleiben wird.

Kriegergrabmäler und Gedenktafeln.

H. Jacer.

Deutsche Kunst und deutsches Kunstgewerbe stehen zurzeit im Zeichen des Krieges. Denn während unser Volk in Waffen seinem Vaterlande wehrhafte Wacht hält und in siegreichem Vordringen den Kampf immer weiter über Deutschlands Grenzen hinausträgt, ist man daheim darauf bedacht, der Verehrung für die Großtaten unseres Heeres und der Liebe für unsere gefallenen Helden sichtbaren Ausdruck zu verleihen. Daß diese Heldenehrung in würdiger Form geschehe, dazu bedarf es der Mitarbeit unserer besten Künstler; denn schon drängten sich überall bedenkliche Lösungen der neuen Aufgaben hervor, deren künstlerischer Wert nur zu häufig im Gegensatz zu den aufgewandten Mitteln und zu dem erstrebten Ziele stand. Die Königl. Akademien der Künste und des Bauwesens zu Berlin sahen sich daher bereits zu einer warnenden Kundgebung gegen die geschäftlichen Umtriebe unberufener Kräfte gezwungen, und von allen Seiten werden in der Form von Ausstellungen, Wettbewerben und Vorträgen Maßnahmen ergriffen, um dem Unzulänglichen zu steuern und an Hand künstlerischer Entwürfe Anregungen für eine schlichtschöne Ausgestaltung der Kriegergrabmäler und Kriegerehrungen zu geben.

Zu den ersten Veranstaltungen dieser Art gehörten die im Vorjahre im Großherzogtum Baden ausgeschriebenen Wettbewerbe und Preisausschreiben. So wurde von den Großherzoglichen Ministerien des Kultus und Unterrichts und des Innern gemeinschaftlich mit dem Badischen Architekten- und Ingenieurverein, dem Badischen Kunstgewerbeverein, dem Künstlerverband badischer Bildhauer und der Vereinigung für angewandte Kunst ein Wettbewerb zur Erlangung vorbildlicher Entwürfe für einfache Einzelgräber ausgeschrieben, die nach Art und Werkstoff möglichst verschieden sein sollten. Die Ergebnisse dieses Wettbewerbes sind in der Zeitchrift „Badische Heimat" niedergelegt[1]). In 60 Abbildungen werden uns die durch Ankauf und Ehrenpreise ausgezeichneten Entwürfe vorgeführt und durch eine von Regierungsbaumeister Prof. Otto Linde (Karlsruhe) geschriebene Einleitung erläutert. Fast alle Arbeiten zeichnen sich durch schlichte gute Formen aus. Für einige ist die Ausführung in

[1]) Badische Heimat, Zeitschrift f. Volkskunde, ländliche Wohlfahrtspflege, Heimat- und Denkmalschutz. Im Auftrage des Vereins „Badische Heimat" herausgegeben von Prof. Dr. M. Wingenroth (Freiburg i. Breisgau). 2. Heft, 2. Jahrgang 1915. Karlsruhe i. B. 1915. G. Braunsche Hofbuchdruckerei u. Verlag. 119 Seiten, 18½/25 cm. Preis 2 M. Zu beziehen durch den Verlag Keramische Rundschau, Berlin NW 21, Dreysestraße 4.

Kunststein vorgeschlagen, so für eine stehende Grabplatte mit eingelassener oder aufgesetzter bronzener Schriftplatte und für ein schräg gestelltes Oval mit dem Kennwort „Barock", bei dem Linde besonders auf die gute Schrift und deren vorteilhafte Verteilung auf der perlstabgesäumten, volutengekrönten und von einfachem Rollwerk gehaltenen Fläche hinweist. Aber auch unter den Entwürfen, für die eine Ausführung in Sandstein oder Muschelkalk vorgesehen ist, dürfte manche Anregung für die Kunststein-Grabmalkunst zu finden sein. Bemerkenswert ist, daß die dargestellten Entwürfe ohne vorherige Anfrage von Auftraggebern wie von Ausführenden als Muster benutzt werden dürfen. Zu einer besonderen Beratung über Ausführung, anzuwendende Werkstoffe, Einzelheiten usw. oder zu einer Vermittelung solcher Beratung bei den betreffenden Künstlern sind die im Vorstehenden genannten Vereine sowie die Großherzogliche Kunstgewerbeschule und die „Badische Heimat" gern bereit.

Ein zweiter badischer Wettbewerb war vom Großherzoglichen Landesgewerbeamt zu Karlsruhe ausgeschrieben und hatte die Erlangung von Vorbildern für Gedenktafeln zum Zweck, wie sie von Gemeinden in Stadt und Land, Behörden und Körperschaften in Kirchen, Rathäusern, Schulen und Universitäten angebracht werden, um die Namen der im Kampfe für des Vaterlandes Ehre Gefallenen darauf zu verzeichnen und so das Andenken an ihr Todesopfer auch in fernen Zeiten lebendig zu erhalten. Über diesen Wettbewerb findet sich eine Veröffentlichung in Nr. 9-10 der vom Großherzoglich Badischen Landesgewerbeamt herausgegebenen Monatsschrift „Heimat und Handwerk"[2]), in der die mit einer Auszeichnung bedachten oder angekauften Entwürfe abgebildet sind. Von diesen führen zwei Vorschläge des Bildhauers Karl Meyerhuber (Karlsruhe), die beide mit dem 3. Preise ausgezeichnet wurden, auf das Gebiet der Keramik. Besonders wirkungsvoll ist die hier im Bilde gezeigte Arbeit mit dem Kennwort „Siegerkranz", bei der die zur Schrifttafel zusammengefügten Majolikaplatten von einem dichten aus einzelnen Werkstücken gebildeten Eichenkranz umrahmt werden. Bei dem zweiten Entwurf sind die Majolikaplatten zu einer einfachen rechteckigen Schriftplatte vereinigt, die ein simsförmiger mit Eichenblättern geschmückter Aufsatz krönt. Beide Arbeiten sind eine schöne Lösung der gestellten Aufgabe und sollten zu weiterer Verwendung des keramischen Werkstoffes für Gedenk- und Namenstafeln anregen.

Das Museum für das Beleuchtungs-, Heizungs- und Wasserfach

sowie verwandte Fächer zu Charlottenburg, Wilmersdorferstr. 150 I.

Gustav Gericke, Museumsleiter, Velten b. Berlin.

Das Museum ist während der Kriegszeit neu eingerichtet und in acht geeigneten Räumen untergebracht. Die Stadt Charlottenburg gewährt einen Mietszuschuß. Gründer und Leiter des Museums ist Gaswerks-Direktor a. D. A. Müller, zugleich Vorsitzender des „Museums-Vereins für das Beleuchtungs-, Heizungs- und Wasserfach, sowie verwandte Fächer e. V.". Der Zweck des Vereins ist die Erhaltung und Förderung des Museums, das schon 1896 infolge der damaligen Berliner Gewerbe-Ausstellung von Berliner Gas- und Wasser-Fachmännern zunächst als „Gas- und Wasserfach-Museum" begründet wurde und späterhin seine jetzige Zweckerweiterung erhielt.

Das Museum wurde anfangs, wie es bei solchen Gründungen stets zu geschehen pflegt, durch Direktor Müller in wenigen engen Räumen begonnen, ist von ihm aber während des letzten Winters in acht schönen Zimmern neu aufgebaut, die schon sämtlich gefüllt sind, weshalb er durch Hinzunahme von Mietsräumen abermals für die notwendige Erweiterung des Museums sorgte.

In nächster Zeit wird der Museumsbesuch für die Öffentlichkeit freigegeben. Die Sammlungen werden dann zweifellos den Beifall und die Anerkennung finden, die sie verdienen. Das wurde mir unter der kundigen Führung und Erklärung des Direktor Müller zur Gewißheit. Außerordentlich umfangreich und lehrreich sind die Sammlungen bereits im Beleuchtungsfach, während für das Heizungs- und das Wasserfach und verwandte Fächer gute Anfänge vorhanden sind.

Im Beleuchtungsfach werden wir aufgeklärt über den Fortschritt bei den Licht- und Lampenarten vom Kienspan-Halter bis zum Gas- und elektrischen Licht. Bei so manchem Besucher werden durch diese alten Leucht-Geräte Erinnerungen an die Jugendzeit geweckt, wo er selbst noch bei flackerndem Kien-, Kamin-Feuer oder Kerzenlicht, bei qualmender Ölfunzel oder der bescheidenen Petroleum-Lampe gearbeitet hat, während er heutzutage nicht nur in den Städten, sondern auch in vielen Dörfern durch elektrische Überland-Zentralen oder das Gasglühlicht sich für Haus, Hof, Stall, Straßen der vollkommensten Beleuchtung erfreuen kann.

Es lohnt sich in unserer Zeit, die im „Zeichen des Lichts steht", einen Rückblick zu tun auf die alten Beleuchtungsweisen, auf die Gestalt und Verwendungsart der verschiedensten früheren Lampen als bedeutungsvolle Kulturträger auf hygienischem, technischem, kunstgewerblichem und wirtschaftlichem Gebiete. Gerade jetzt sollten solche Bestrebungen, volkstümliche Erzeugnisse früherer Handwerkerkunst für unsere und die späteren Geschlechter zu sammeln und aufzubewahren, von weitesten Volkskreisen geschätzt und unterstützt werden, um das allgemein erstarkte Gefühl für einheimische Arbeiten in der Industrie und im Handwerk gegenüber den uns fremden Erzeugnissen des Auslandes noch zu vertiefen.

Ähnliche Fortschritte wie die Erzeugung des Lichtes machte auch die Wärme in unserer deutschen Wohnung. Darum soll das Museum nicht nur die schrittweise Entwicklung unseres Beleuchtungswesens, sondern auch die der Wohnungsheizung vorführen. Gemeinsame Licht- und Wärmequelle war anfangs meist das Holz beim offenen Herd- oder Kamin-Feuer. Wie für die Beleuchtung, so wurden auch für die Heizung nach und nach die verschiedenartigsten Quellen und Geräte erfunden. Kachelöfen, eiserne Öfen, Gas- und elektrische Öfen, Zentralheizungen mit heißer Luft, mit Wasser oder Dampf, sogar Fernheizungen.

Ein Kachelofen-Museum besteht bereits seit 1905 in Velten bei Berlin, ein Museum für Heizung und Lüftung ist auch die Lehrmittelausstellung in der 1915 eröffneten „Erweiterten Prüfanstalt für Heiz- und Lüftungsanlagen an der Kgl. Technischen Hochschule zu Charlottenburg". Eine zusammenfassende Darstellung zur Veranschaulichung des Werdegangs im gesamten Heizungswesen hat sich nun der Charlottenburger Museumsverein auch noch zur Aufgabe gemacht, für die ihm erhebliche Ansprüche an Bemühungen und Kosten noch erwachsen werden, um hierin ebenfalls eine Sammlung zustande zu bringen, wie er es für das Beleuchtungswesen bereits erreicht hat.

Hohe und schöne Ziele hat sich der Verein gestellt, wert des ernsten Strebens und Mühens von vielen vereinten Kräften, nicht nur aus den privaten Kreisen, sondern auch von den städtischen und staatlichen Behörden. Wenn alle mitarbeiten, wird das gesteckte Ziel auch im Heizungsfach zur schönen Vollendung gedeihen können, dem der rührige Charlottenburger Museumsverein mit seinem verdienstvollen Vorsitzenden bereits in so schöner Weise erfolgreich vorgearbeitet hat.

Etwaige Anfragen sind an die persönliche Adresse des Vorsitzenden, Herrn Gaswerksdirektor a. D. A. Müller, Charlottenburg, Berlinerstraße 55 II zu richten.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Der Kachelofen in der erweiterten Prüfanstalt für Heiz- und Lüftungsanlagen an der Königlichen Technischen Hochschule zu

---

[2]) Die Nummer der Zeitschrift ist zum Preise von 0,30 M durch den Verlag Keramische Rundschau zu beziehen.

Charlottenburg. Von Gustav Gericke. Velten bei Berlin 1916. Selbstverlag des Verfassers. Mit 9 Abbildungen. 32 Seiten, 14½/22½ cm. Preis geh. 0,60 M.

Am 18. Mai 1915 erfolgte durch Prof. Dr. Brabbée, Vorsteher der Prüfanstalt für Heiz- und Lüftungsanlagen an der Königl. Technischen Hochschule zu Charlottenburg, die Eröffnung und Inbetriebnahme der Erweiterungsanlagen dieser Anstalt. Damit hat neben der Zentralheizung auch der Kachelofen eine technische und wissenschaftliche Pflegestätte an der Prüfanstalt gefunden. Daß dieses für die deutsche Kachelofenindustrie so bedeutsame Ziel erreicht werden konnte, ist nicht zum wenigsten ein Verdienst Kantor Gerickes, des Verfassers der vorliegenden Schrift, der sich in langjährigem Streben um die Erreichung dieses Zieles bemüht hat. In der Einleitung gibt Kantor Gericke einen Überblick über die Vorgeschichte der Aufnahme des Kachelofens in die Untersuchungen der Prüfanstalt der Hochschule. Nach einer Wiedergabe der Eröffnungsrede Prof. Brabbées folgt die Beschreibung eines Rundganges durch die Anstalt, der uns vom Hörsaal zu den Prüfständen für Kachelöfen, zur Lehrmittelsammlung, in die Luftkammer für die Hörsaallüftung, zu den Versuchständen für Kachelöfen und zu den Prüfständen für Warmwasser- und Dampfheizkörper, in den Raum zur Bestimmung des Wärmedurchganges und der Wärmeaufspeicherung von Baustoffen, in den Apparateraum, die Büroräume usw., in den Maschinenraum, zu den Versuchsanlagen für die Luftmessungen und wieder zurück in den Hörsaal führt. Außen- und Innenansichten der Anstalt sind der Beschreibung beigegeben. Den Schluß des Büchleins bildet eine Zusammenstellung der Literatur über die Prüfanstalt.

Deutsche Handels-Korrespondenz. Herausgeber: Verbandsdirektor Theodor Wieseler. Verlagsadresse: Nürnberg, Schoppershofstraße 86-88. Jahresbezugspreis: 6 M. Einzelnummer: 0,30 M.

Die neueste Nummer dieser Korrespondenz und Zeitschrift zur Förderung deutscher Wirtschaftspolitik unter besonderer Berücksichtigung des deutschen Kleinhandels enthält folgende Aufsätze: Zur Lage des Kleinhandels von Justizrat Dr. Fuld; Vorratswirtschaft von Mathias Kammerbauer: Qualitätsbestrebungen in der Porzellan- und Glas-Industrie von Dr. phil. Schwalenberg; Aus Bulgariens wirtschaftlicher Entwicklung von Dr. J. B. Loritz; ferner Notizen über „Auskünfte der Gewerbeämter" und den „Bargeldlosen Zahlungsverkehr."

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

67a. 32. B. 79 133. Verfahren zum Versehen von zu schleifenden Rohglasstücken mit Handhaben (Kittklötzen). Emil Busch Akt.-Ges. Optische Industrie, Rathenow. 5. 3. 15.

75b. 10. F. 40 377. Verfahren zur Herstellung ein- oder mehrfarbiger Aufschriften, Verzierungen o. dgl. auf Glasplatten. Franz Flaßbeck jr. Bielefeld, Arndtstr. 7. 15. 11. 15.

80a. 32. H. 68 563. Hydraulische Presse zur Herstellung von Vorlagen für die Zinkdestillation. Alfred Häberle, Aachen, Hermannstr. 12. 22. 2. 15.

80b. 8. K. 59 091. Verfahren zur Herstellung von feuerfesten Steinen. Dr. Ing. Alfred Krieger, Ickern, Post Habinghorst, Westf. 4. 6. 14.

80b. 9. O. 9198. Verfahren zur Herstellung von Formlingen für Wärmeschutzzwecke. Josef Oettershagen, Berlin, Prenzlauer Allee 36. 30. 6. 14.

80b. 10. G. 41 453. Verfahren zur Herstellung von ungebrannten Schamotte-Waren für bautechnische und ähnliche Zwecke. Theodor Gürtler, Kleinzschachwitz b. Dresden. 6. 4. 14.

80b. 14. V. 12 868. Verblendplatte mit glasierter oder glasiger Oberfläche, rückwärts unmittelbar an diese anschließender Isolierschicht und dahinter liegender Verstärkungsschicht, sowie Verfahren zur Herstellung der Platte. Vereinigte Zwieseler & Pirnaer Farbenglaswerke Akt.-Ges., München. 7. 11. 14.

80b. 18. G. 43 551. Verfahren zur Herstellung stark porösen Steingutes. Ewald Goltstein, Bonn, Argelstr. 17. 23. 12. 15.

80b. 24. F. 40 386. Verfahren zur Herstellung von kleinen Formlingen ,sowie aus diesen angefertigten Formstücken u. dgl. Aloys Fried, Barmen, Emilienstr. 26. 19. 11. 15.

80c. 5. R. 40 455. Verfahren zum Umsetzen der das Brenngut tragenden Wagen von Kanalöfen. Arthur Ramén, Helsingborg, Schweden. 21. 4. 14. Schweden 29. 4. 13.

80c. 16. J. 17 307. Mehrteilige Brennkanaltrennwand für Kanal- und Ringöfen. Julius Jarisch, Dresden-Bühlau, Waldparkstraße 2b. 6. 5. 15.

Erteilungen.

4b. 17. 292 256. Abgestufte Lampenglocke. Georg Hirsch, Radeberg i. Sa. 23. 7. 14. H. 67 160.

21c. 16. 291 783. Drahtbefestigung für Freileitungen an Isolatoren. Aldo Roncaldier, Mailand. 9. 12. 14. O. 9313. Italien 9. 12. 13.

30b. 14. 292 406. Verfahren zur Herstellung künstlicher Zähne. Dr. Georg Caspari, Wiesbaden, Wilhelmstr. 42. 5. 5. 15. C. 25 620.

30b. 14. 292 534. Verfahren zur Befestigung von Muttern, Hülsen u. dgl. in künstlichen Zähnen. Dr. Georg Caspari, Wiesbaden, Wilhelmstr. 42. 24. 2. 14. C. 24 569.

32a. 8. 291 785. Glasmacherpfeife zur Herstellung von Glasgefäßen mit mehreren Höhlungen. Johann Holler, Jemlitz b. Muskau. 17. 1. 14. H. 65 003.

32a. 12. 292 167. Selbsttätige Flaschenblasemaschine; Zus. z. Pat. 281 306. Johann Mainzer, Soest i. W. 24. 4. 13. M. 56 234.

32a. 13. 291 778. Glasblasemaschine mit Pumpe zum Einsaugen des Glases in die Kopfform und zum Vorblasen. Fa. Fr. Wilhelm Kutzscher, Deuben-Dresden. 15. 9. 14. K. 59 784.

32a. 15. 292 226. Glasblasemaschine mit schwingbarem Blaspfeifenträger. Empire Machine Company, Portland, Maine, V. St. A. 6. 9. 12. E. 19 869.

32a. 15. 292 318. Glasblasemaschine. Fairmount Glass Works, Indianapolis, Indiana, V. St. A. 1. 7. 13. F. 36 778.

32a. 15. 292 319. Glasblasemaschine mit Einrichtung zum Glanzverschmelzen des Mundstückes der fertig geblasenen Flasche. Emil Kögler & Gustav Hegenbart, Außig a. E. 6. 2. 15. K. 61 262.

36c. 9. 291 986. Verbindung von keramischen Heizkörpergliedern. Villeroy & Boch, Dresden. 16. 4. 14. V. 12 511.

48d. 2. 291 703. Einrichtung zum Beizen von Metallgegenständen, bei der eine endlose Gelenkkette mit seitlichen Trägern die zu beizenden Gegenstände aufnimmt; Zus. z. Pat. 291 393. Gustav Grüber, Iserlohn, Wolfsgasse 3. 26. 2. 15. G. 42 689.

57b. 18. 291 575. Verfahren zur Herstellung von mehrfarbigen Rasterplatten ganz aus Glas zum Zweck der Herstellung von Photographien in natürlichen Farben; Zus. z. Pat. 283 551. Hermine Wieland, geb. Schmitz, Hamm i. W., Weidenstr. 11, u. Dr. Ernst Mohr, Magdeburg-Sudenburg, Halberstädterstr. 118a. 11. 9. 14. W. 45 769.

67a. 19. 292 507. Maschine zum Schleifen von zylindrischen, torischen u. dgl. Flächen an optischen Gläsern und ähnlichen Werkstücken. Wernicke & Co., Maschinenfabrik, Rathenow. 30. 8. 14. W. 45 753.

70c. 2. 292 063. Tintenfaß mit eingeschliffenem Eintauchtrichter. Arnold Grosz, Wien. 22. 1. 15. G. 42 566. Österreich 18. 2. 14.

75b. 10. 291 991. Verfahren zur Herstellung von Ätzdeckungen für Glasätzungen durch Umdruck. Union-Werke G. m. b. H. Metallplakate- und Blechemballagen-Fabrik, Radebeul-Oberlößnitz. 21. 2. 15. U. 5787.

75d. 19. 291 487. Verfahren zur Herstellung reflektierender Flächen aus Glassplittern. Mokichi Okada, Tokyo, Japan. 16. 9. 15. O. 9516.

80a. 32. 291 891. Verfahren zur Herstellung von feuerfesten Kapseln aus formbarer, aber nicht oder nicht genügend knetbarer, z. B. aus griesiger Masse. Petuel'sche Terrain-Gesellschaft Akt.-Ges. München-Riesenfeld, München-Riesenfeld. 7. 2. 15. P. 33 766.

80b. 8. 292 645. Verfahren zur Herstellung einer für Eisenklinker, Fußbodenplatten, Straßenpflaster, Steinzeug o. dgl. verwendbaren Steinmasse. Radeburger Thon- & Chamottewerke F. L. Strack & Co., G. m. b. H., Radeburg, Bez. Dresden. 25. 4. 14. R. 40 466.

80b. 23. 292 481. Verfahren, keramische Gegenstände mit oder ohne Glasur oder Engobe, wie Blumentöpfe, Vasen, Bauterrakotten usw. durch Aufbringen von keramischen Teilen, Glas- oder Porzellanperlen, Glasstückchen, Steingut- oder Porzellanstückchen farbig zu verzieren. Clemens Arthur Kobisch, Zehren, Sa. 9. 2. 15. K. 60 279.

80b. 24. 291 834. Verfahren der Reinigung von Ton- und Kaolinschlämmen: Zus. z. Pat. 258 152. Richter & Richter, Frankfurt a. M. 31. 8. 13. R. 38 680.

80c. 2. 292 140. Brennofen aus einzelnen fahrbaren Kammern. Christian Carstens, Großflottbeck b. Hamburg. 5. 3. 12. C. 21 673.

80b. 23. 292 105. Verfahren zur Herstellung eines metallfarbigen Überzuges auf Porzellan-, Steingut- und Feinsteingutgegenständen. Lindner & Co., Jecha b. Sondershausen. 9. 10. 15. L. 43 545.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 35. Härten von ungebranntem Ton. Kann man ungebrannten Ton mit irgend einem Stoff tränken oder mischen, damit er nach dem Trocknen fest wird und kein Wasser mehr annimmt?

Frage 36. Ersatz für Stahl zu Druckplatten. Müssen die Stahlplatten für keramischen Druck aus reinem Stahl bestehen, oder sind dafür auch gewöhnliche Stahlplatten verwendbar? Gibt es keinen Ersatz für Stahlplatten, mit dem man tadellose Drucke herstellen kann?

Frage 37. Porzellanmasse und Glasur. Wir beabsichtigen, Porzellan herzustellen und bitten um Mitteilung eines guten, erprobten Masse- und Glasurversatzes.

Frage 38. Ersatz von Kobaltoxyd durch Nickeloxyd im Grundemail. In welchem Verhältnis kann Kobaltoxyd im Grundemail durch Nickeloxyd ersetzt werden?

Antworten.

Zu Frage 34. Hitzebeständiger, wasserundurchlässiger Gips. Undurchlässig gegen Wasser kann man Gips zwar durch Tränken mit Wachs, Paraffin, Firnis oder Lack machen, aber es dürfte kaum möglich sein, ihm dauernde Widerstandskraft gegen Hitze zu geben. Wenn es nicht unbedingt nötig ist, daß die Isolierschicht im Innern des Blechbehälters angebracht wird, wo sie mit der durchströmenden wassergesättigten heißen Luft in Berührung kommt, dann verwenden Sie am besten einen doppelwandigen Blechbehälter und füllen den Raum zwischen den beiden Wänden mit einem wärmeundurchlässigen Stoff, z. B. Kieselgur, an.

Zweite Antwort. Die Gipsschicht, welche Sie auf die angeführte Unterlage legen wollen, ist zu schwach und dadurch auch nicht haltbar; sie müßte schon 2—3 cm stark sein. Um nun diese Gipsschicht hitzebeständig und wasserundurchlässig zu machen, was aber kaum, wenigstens auf längere Dauer, gelingen wird, müssen Sie wie folgt verfahren. Wenn die Gipsschicht aufgetragen ist, läßt man sie 1—2 Tage trocknen. Hierauf wird die Gipsschicht satt mit Leinöl-Firnis getränkt und zwar in mehrmaligem Anstrich. Durch die Hitze verbindet sich der Firnis mit dem Gips sehr gut und bildet unter Verschließung der Poren eine harte, wasserundurchlässige Schale.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Oberbrandinspektor Hauptmann d. L. Eugen Julius (Berlin), Mitglied des Aufsichtsrats der Steingutfabrik Akt.-Ges. Sörnewitz.

A. Poschmann, Vorsitzender des Verbandes der Fliesengeschäfte Groß-Berlins.

L. Lindenberg, Revisor der Stettiner Chamotte-Fabrik Akt.-Ges. vormals Didier.

Hafnermeister Franz Horcher aus Bamberg.

Personalnachrichten. Der Porzellanmaler Andreas Raithel beging sein 25jähriges Arbeitsjubiläum in der Porzellanfabrik Schönwald.

Das silberne Ehrenzeichen für Treue in der Arbeit erhielt für 30jährige Tätigkeit Werkführer P. W. Müller in dem Ofen- und Schamottewarengeschäft und Töpferei von Paul Witt in Chemnitz.

Tonseife. Zur Herstellung von Tonseife als Ersatzstoff für Seife gibt man zu 15 kg weißem Tonmehl 400 g trocken gelöschten Kalk als Pulver hinzu. Gleichzeitig löst man 750 g Pottasche in 5—6 l heißem Wasser auf und verknetet nun das Ton- und Kalkpulver in dieser Lösung gut. Bei zu steifem Brei gießt man noch etwas heißes Wasser hinzu. Daraus formt man handgerechte Stückchen, die man dann nach dem Trocknen in Gebrauch nimmt. Ein anderes Verfahren besteht darin, einer bestimmten Menge weißem Ton oder Kaolin 2½ v. H. wasserfreie Soda zuzusetzen. Dieses Ton-Sodapulver ist gleichfalls ein gut bewährter, billiger Ersatz für die jetzt knappe und teure Seife.

Ofen- und Tonindustrie Akt.-Ges. Angerburg. Laut Rechnungsabschluß vom 31. 12. 1915 erbrachte das abgelaufene Geschäftsjahr einschließlich 1778.75 M Vortrag aus 1914 einen Betriebsgewinn von 100 716,96 M. Nach Absetzung sämtlicher Unkosten, Steuern, Zinsen usw. und nach 19 200 M Abschreibungen verbleibt ein Gewinn von 2084.28 M. Auf Debitorenkonto wurde, um späteren Verlusten zu begegnen, der Betrag von 12 197,40 M abgesetzt. Die Herstellung konnte wegen Mangel an geeigneten Arbeitern und Roh- und Betriebsstoffen noch nicht in erheblichem Umfange aufgenommen werden. Die Tätigkeit beruhte fast ausschließlich in den Aufräumungs- und Wiederherstellungsarbeiten der zerstörten Betriebe. Der Wiederaufbau von Dullen konnte noch nicht in Angriff genommen werden, weil der Kreis Oletzko erst sehr spät freigegeben wurde und die Abschätzung deshalb zu spät erfolgte. Die Geschäftstätigkeit beruhte größtenteils in Verkäufen der Bestände von Emilienthal, welches durch den Russeneinfall selbst nicht gelitten hatte. Der Wiederaufbau des Dullener Werkes hat nunmehr begonnen. und man hofft, im Laufe des Sommers den Betrieb wieder aufnehmen zu können. Nach Friedensschluß glaubt die Gesellschaft für ihre gesamten Werke einen guten und lohnenden Absatz zu erzielen.

Fabrik feuerfester und säurefester Produkte Akt.-Ges. in Liqu. in Berlin. Im Jahre 1915 hat sich der bilanzmäßige Verlust von 4 497 230 auf 4 491 408 M verringert, wobei allerdings zu berücksichtigen ist, daß aus der Delkredereresserve ein Betrag von 3418 Mark frei wurde. Gegen die Liquidationseröffnungsbilanz ist der Verlust um 452 197 M zurückgegangen. In der Bilanz werden bei einem noch nicht zurückgezahlten Aktienkapital von 4 620 000 M u. a. Außenstände mit 610 573 M (621 105) und Bankguthaben mit 190 826 M (188 233) ausgewiesen.

Vereinigte Dampfziegeleien und Industrie-Akt.-Ges., Berlin. Infolge einer Beschwerde seitens der Obligationärvertretung hat das Landgericht Dresden den Versteigerungszuschlag auf die der Gesellschaft gehörigen Kollrepp-Werke in Meißen aufgehoben.

Rheinische Chamotte- und Dinas-Werke, Cöln a. Rh. Ordentliche Hauptversammlung: 29. Juni 1916, nachmittags 4 Uhr, im Hotel Monopol zu Cöln.

Adolfshütte Kaolin- und Chamottewerke Akt.-Ges. in Crosta-Adolfshütte. Ordentliche Hauptversammlung: 24. Juni 1916, nachmittags 3½ Uhr, im Hotel Gude in Bautzen.

Tonwarenfabrik Schwandorf. Ordentliche Hauptversammlung: 20. Juni 1916, vormittags 11½ Uhr, im Sitzungssaale des Königl. Notariats München II, Neuhauserstraße 6/II.

Tonwerk Schopfheim Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 19. Juni 1916, nachmittags 3 Uhr, im Geschäftshause zu Schopfheim.

Handelsregister-Eintragungen.

Dresden. Gerstmann & Klemm, G. m. b. H., Porzellanmalerei. Nach Beendigung der Liquidation ist die Firma erloschen.

Straßburg i. E. K. & G. Siegfried Söhne G. m. b. H., Großhdlg. in Glas, Porzellan, Steingut. Zum weiteren Geschäftsführer ist der Kaufmann Ludwig Meyer-Gerngroß (Mannheim) bestellt worden.

Hamburg. L. J. Schulz, Porzellan- und Glasmalerei. Der Ehefrau Antonie Auguste Louise Frick, geb. Schulz, ist Prokura erteilt.

Quolsdorf bei Tschöpeln. Gewerkschaft Quolsdorf Braunkohlen- und Tonwerke. Der Grubenvorstand besteht nunmehr aus drei bis vier Mitgliedern. Albert Pflugbeil ist in den Vorstand hinzugewählt worden. Die Bestimmungen der Satzungen sind in § 15 Abs. 1 über die Anzahl der Vorstandsmitglieder und in § 24 Abs. 3 über die Höhe der diesen zu gewährenden Tagegelder abgeändert worden.

Ledetz (Pilsen). Ledecer Caolin-Dampfschlämmwerk Carl Wedell & Comp. Infolge Ablebens des Gesellschafters Karl Wedell wird Simon Wedeles, Hausbesitzer in Pilsen, während der Dauer der Verlassenschaftsabhandlung die Gesellschaftsrechte des verstorbenen Gesellschafters Karl Wedell ausüben.

Konkurse. Nachlaß des in Coburg verstorbenen Töpfermeisters Ferdinand Bätz. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Justizrat Ruprecht (Coburg). Gläubigerversammlung und Prüfungstermin: 23. Juni 1916, vormittags 9½ Uhr. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht: 13. Juni 1916.

Töpfermeister Franz Schulz aus Königsberg i. Pr., früher Bahnstraße 27 wohnhaft. Verwalter: Kaufmann Carl Korittki (Königsberg, Hohenzollernstraße 10). Anmeldefrist: 24. Juni 1916. Gläubigerversammlung und Prüfungstermin: 28. Juni 1916, vormittags 11 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 24. Juni 1916.

Glasindustrie.

Verband bayerischer Spiegelglasfabriken in Fürth. Der Vorstand des Verbandes besteht aus den Herren Alfred Avellis, Direktor Hugo Bechmann, Direktor Gerhard Köppe und Christian Winkler.

Die polnische Glasindustrie. Die russisch-polnische Glasindustrie, die ganz Rußland mit Glas versorgte, hat dem „Österr. Handelsmuseum" zufolge zum Teil ihren Betrieb wieder aufgenommen. Von den 35 Öfen, die in Friedenszeiten für 6 Millionen Rubel Glas herstellten, haben nunmehr fünf mit der Fabrikation wieder begonnen. Außer den im Regierungsbezirk Cholm gelegenen Glashütten, die früher zusammen 700 Arbeiter beschäftigten und deren Produktion sich auf 800 000 Rubel durchschnittlich stellte, sollen sämtliche Fabriken trotz des Krieges unversehrt geblieben sein.

Akt.-Ges. für Glasindustrie vorm. Friedr. Siemens in Dresden. Die Hauptversammlung setzte die Dividende auf 9 v. H. fest. Der Geschäftsgang im laufenden Jahre wurde von der Verwaltung als befriedigend bezeichnet. Die erhöhten Herstellungskosten würden durch bessere Verkaufspreise ausgeglichen.

Vereinigte Lausitzer Glaswerke Akt.-Ges. in Berlin. Die Hauptversammlung, in der drei Aktionäre 1 123 000 M vertraten, setzte die Dividende auf 18 v. H. fest. Der Vorsitzende, Dr. Walter Rathenau, bemerkte, die Verhältnisse des Unternehmens hätten sich im letzten Jahre bekannterweise verschlechtert. Der Verwaltung sei es indes gelungen, der Friedensdividende näherzukommen. Der Bestand an Aufträgen sei gut, die Beschäftigung zufriedenstellend, soweit das bei dem Arbeitermangel möglich sei. Die Verwaltung glaube, daß das Unternehmen, wenn wieder ruhigere Zeiten eingetreten seien, eine günstige Entwicklung nehmen werde. Ein Aktionär wünschte Auskunft über die Entwicklung der Tschöpelner Werke, insbesondere, ob das ganze Kapital im Besitz der Vereinigten Lausitzer Glaswerke sei. Der Vorsitzende erwiderte, das ganze Kapital sei nicht im Besitz der Gesellschaft, es fehlten daran noch ein paar Aktien, ebenso wie das bei dem Glashüttenwerke Weißwasser der Fall sei, wovon ebenfalls zehn Aktien nicht im Besitz der Gesellschaft seien. Die Tschöpelner Werke selbst hätten in den letzten Jahren durch eine Reihe von Vorgängen zu leiden gehabt, so namentlich durch Versagen des Baumarktes. Das Tonwerk der Gesellschaft konnte unter diesen Umständen nicht voll beschäftigt werden. Bei der Bewertung der Aktien der Tschöpelner Werke habe die Verwaltung der Vereinigten Lausitzer Glaswerke entsprechende Rückstellungen vorgenommen.

Glashütten-Werke Weißwasser Akt.-Ges. Die Hauptversammlung, in der ein Kapital von 1 550 000 M vertreten war, setzte die Dividende auf 6 v. H. fest. Über die Aussichten für das laufende Jahr wurden Angaben nicht gemacht.

Thüringische Glasinstrumentenfabrik Akt.-Ges. in Ilmenau. Aus dem 84 000 (i. V. 141 600) M betragenden Reingewinn soll eine Dividende von 5 (i. V. 6) v. H. zur Ausschüttung kommen.

Österreichische Glashüttengesellschaft Außig. Hauptversammlung: 28. Juni 1916. Auf der Tagesordnung steht u. a. ein Antrag auf Erhöhung des Kapitals, welches derzeit 2 Millionen Kronen beträgt.

Akt.-Ges. der Spiegelmanufakturen und chemischen Fabriken von St. Gobain, Chauny & Cirey in Paris. Die Gesellschaft zahlt aus dem Reingewinn von 7 723 801 Fr als Dividende 170 Fr. (i. V. 130 Fr).

Handelsregister-Eintragungen.

Petershain N. L. Neu eingetragen wurde: Maximilian Hoffmann, Glaswerk. Inhaber: Fabrikbesitzer Maximilian Hoffmann.

Pirna. Gebr. Hirsch Tafelglashüttenwerke. Der Fabrikbesitzer Gustav Anton Emil Erich Hirsch ist infolge Ablebens ausgeschieden. Florentia verw. Hirsch, geb. Beutel, ist Inhaber.

Kosten bei Teplitz. Glashüttenwerke Joh. Bock & Co., Gesellschaft m. b. H. Das Stammkapital wurde um 42 000 K auf 84 000 K erhöht.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Alexander Roehling, Direktor der Sächsischen Emaillier- und Stanzwerke vorm. Gebr. Gnüchtel Akt.-Ges. in Lauter, wurde der Titel Kommerzienrat verliehen.

Pfaudler-Werke Akt.-Ges. Schwetzingen (Baden). Ordentliche Hauptversammlung: 17. Juni 1916, vormittags 11 Uhr, im Geschäftshause in Schwetzingen.

Kunstgewerbe.

Reklame-Prüfungsstelle. Eine Reklame-Prüfungsstelle des Deutschen Museums für Kunst in Handel und Gewerbe (Hagen) ist in Berlin W 8, Behrenstraße 50-52, begründet worden. Sie bezweckt das Ansehen und den Erfolg der Werbearbeit durch sachverständige Begutachtung geplanter Reklame zu heben und kann von jedermann auf allen Gebieten des Werbewesens in Anspruch genommen werden.

Neuerwerbungen des Österreichischen Museums. Unter den Neuerwerbungen der keramischen Abteilung des Österreichischen Museums für Kunst und Industrie in Wien ist ein großartiger Barockofen aus der Zeit um 1730 hervorzuheben, eine Schenkung von privater Seite, ferner eine süddeutsche (schweizerische) Kachel des 17. Jahrhunderts mit Darstellung der „Glaubensprob". Die Sammlung von Alt-Wiener Porzellan konnte durch hervorragende Stücke ergänzt werden, so namentlich durch zwei bemalte Spätrokokofiguren (Kavalier und Dame) in der Art der Grassiarbeiten, zwei Biskuitbüsten des Kaisers Josef II. und der Kaiserin Maria Theresia, ferner Tafelaufsätze, kleinere Figuren, Tassen, Schüsseln, Teller und anderes aus der Zeit vor der Marke bis zum Jahre 1848, darunter sehr wertvolle Rokoko- und Empirestücke. Auch aus der Meißener Manufaktur und aus den kleineren österreichischen Fabriken wurden wichtige Stücke erworben.

Verschiedenes.

Personalnachrichten. Dem Geschäftsführer der Chemischen Fabrik keramischer Farben Edlich & Weiße G. m. b. H. in Meißen, Landtagsabgeordneter Joh. Hofmann, z. Zt. Major im Heeresdienst, wurde der Titel Kommerzienrat verliehen.

Meßwohnungen in Leipzig. Der Verkehrs-Verein Leipzig beschloß einstimmig die Gründung eines Ausschusses für Meßwohnungsvermietung, der sofort in Tätigkeit tritt. Dessen Aufgabe besteht hauptsächlich darin, für genügende und angemessene Unterkunft der Meßbesucher während der Leipziger Mustermessen Sorge zu tragen. Anlaß zu dieser Gründung gab der Umstand, daß von den 30 000 Meßbesuchern zur letzten Kriegsmesse nur 5000 in Hotels und Gasthöfen Unterkunft fanden. Die Vertreter der Stadt Leipzig versprachen, mithelfend einzugreifen.

Invalidenrente für Kriegsversehrte. Das Reichsversicherungsamt hat eine für Kriegsbeschädigte hochbedeutsame Entscheidung in einem Rechtsstreit gefällt, den ein Bäcker gegen die Landesversicherungsanstalt wegen Erlangung einer Invalidenrente angestrengt hatte. Nachdem dieser zu den Fahnen einberufen worden war, fand er in einer Militärbäckerei Verwendung, wo er durch einen Unfall an der Knetmaschine beide Arme verlor. Für dieser Verlust wurden ihm gemäß den Vorschriften des Mannschaftsversorgungsgesetzes vom 31. Mai 1916 Versorgungsgebührnisse in Höhe von 99 M im Monat zugebilligt. Er verlangte aber außerdem eine Invalidenrente. Sowohl die Landesversicherungsanstalt als auch das Oberversicherungsamt wiesen jedoch seinen Anspruch ab, da die Entschädigung, welche er auf Grund des Gesetzes vom 31. Mai 1906 erhalten habe, als Unfallrente anzusehen sei; sofern die Unfallrente höher ausfalle als die zu erwartende Invalidenrente, könne eine Invalidenrente überhaupt nicht beansprucht werden. Das Reichsversicherungsamt trat aber dieser Auffassung nicht bei, hob die Entscheidung des Oberversicherungsamts auf und sprach dem Kriegsversehrten eine Invalidenrente zu, indem u. a. ausgeführt wurde, aus den Vorschriften der RVO sei nicht zu folgern, daß eine Entschädigung auf Grund des Mannschaftsversorgungsgesetzes als eine Unfallrente anzusehen sei; vielmehr müsse im Hinblick auf § 1522 RVO angenommen werden, daß von einem entschädigungspflichtigen Unfall nur dann gesprochen werden könne, wenn die Entschädigung auf Grund der RVO zu gewähren sei. Für das Mannschaftsversorgungsgesetz kämen ganz andere Erwägungen in Betracht.

Unfall auf dem Wege zur Arbeitsstätte ein Betriebsunfall. Das Reichsversicherungsamt hat in der Frage, ob ein Unfall, der den Arbeiter auf dem Wege von seiner Wohnung zur Arbeitsstätte befällt, als gewöhnlicher Unfall oder als Betriebsunfall anzusehen ist, den erstgenannten Standpunkt angenommen, da seiner Ansicht nach im allgemeinen der Weg zur Arbeitsstätte nicht unter die Betriebstätigkeit fällt. Im Gegensatz hierzu nimmt das Reichsgericht — Band 75, S. 10 ff. — an, daß ein auf dem Wege zur Arbeitsstätte erlittener Unfall als Betriebsunfall zu gelten hat. Deshalb muß der Verletzte in einem solchen Falle seine Ansprüche bei der Berufsgenossenschaft innerhalb der vorgeschriebenen Frist anmelden (RG 20. I. 16).

Haftung der Eisenbahn für in offenen Wagen beförderte Güter. Die Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin waren aus Anlaß verschiedener Klagen im September v. Js. beim Minister der öffentlichen Arbeiten wegen einheitlicher Behandlung von Schadenersatzansprüchen infolge Diebstahls bei in offenen Wagen beförderten Gütern wenigstens im Bereiche der preußisch-hessischen Staatsbahnen vorstellig geworden. Daraufhin hat nun der Arbeitsminister entschieden, daß eine grundsätzliche Ablehnung von Entschädigungsansprüchen bei Diebstählen an Gütern aus offenen Wagen unter Berufung auf § 86 (1) der Eisenbahnverkehrsordnung oder Art. 31 (1) des 1. Internationalen Übereinkommens unzulässig sei. Über das gebotene Maß des Entgegenkommens in den Fällen, in denen festgestellt sei oder mit Wahrscheinlichkeit angenommen werden müßte, daß der Diebstahl von Eisenbahnbediensteten ausgeführt worden wäre, seien bei den Eisenbahndirektionen vereinzelt abweichende Auffassungen zutage getreten. Im Interesse eines gleichmäßigen Verfahrens habe er die Eisenbahndirektionen beauftragt, in derartigen Fällen für den Schaden Ersatz zu leisten. Für die zweifelhaften Fälle, wo der Sachverhalt nicht genügend klargestellt werden könne, ließen sich bestimmte Weisungen schwer geben. Demzufolge müsse die Entscheidung dieser Fälle dem Ermessen der Eisenbahndirektionen überlassen bleiben, die versuchen würden, im Wege der Verständigung zu einer Einigung mit den Antragstellern zu gelangen.

Konkurs. Nachlaß des verstorbenen Ingenieurs Eugen Buerhaus — auch Bürhaus — zu Düsseldorf, zeitlebens Inhaber der Firma „Eugen Buerhaus" technische Bedarfsartikel zu Düsseldorf, Grafenbergerallee 159. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Justizrat Dr. Petermann (Düsseldorf). Offener Arrest, Anzeige- und Anmeldefrist: 1. Juli 1916. Gläubigerversammlung: 21. Juni 1916, vormittags 9½ Uhr. Prüfungstermin: 12. Juli 1916, vormittags 9½ Uhr.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Gesuchte Stellungen.

Verschiedenes.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXIV. Jahrgang. Nr. 24. Berlin, 15. Juni 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Oesterreichische Verhandlungen in der Bleifrage.

P. Bartel.

Am 16. und 17. Juni 1914 fand im k. k. Arbeitsstatistischen Amte des Handelsministeriums in Wien unter dem Vorsitze des k. k. Ministerialrates und Vorstandsstellvertreters des k. k. Arbeitsstatistischen Amtes im Handelsministerium Gasteiger von Raabenstein und zu Kobach eine Besprechung über die Verhütung von Bleivergiftungen in der Tonindustrie statt. Vorausgegangen waren umfangreiche Erhebungen des Arbeitsstatistischen Amtes in den einschlägigen Betrieben, deren Ergebnis schon früher in Form eines ausführlichen Berichtes[1]) veröffentlicht worden war und der Versammlung vorlag. Der Verlauf der bedeutsamen Verhandlung wird in dem nun vorliegenden Berichte[2]) des Arbeitsstatistischen Amtes ausführlich wiedergegeben.

Mit der Durchführung der Angelegenheit war ein aus Vertretern der beteiligten Zentralstellen, des Obersten Sanitätsrates, des Arbeitsbeirates, des Gewerberates und des Industrierates zusammengesetzter Ausschuß betraut. Von den eingeladenen Sachverständigen waren 28 erschienen, die teils dem Kreise der in Betracht kommenden Arbeitgebergruppen (Vertreter von Groß-, Mittel- und Kleinbetrieben der Tonindustrie, Vertreter der Siderolith- und Terralith- sowie der Porzellanindustrie, endlich je ein Glasur- und Schmelzfarbenfabrikant), teils dem Kreise der Arbeitnehmer dieser Industriezweige angehörten, teils Fachmänner auf dem Gebiete der Gewerbehygiene und Technik waren. Wir finden hier u. a. als Mitglied des Ausschusses k. k. Kommerzialrat Schlimp, Vizepräsident der I. Schattauer Tonwarenfabriks-Aktiengesellschaft vormals C. Schlimp (Wien), Delegierter des Industrierates; als „einvernommene Auskunftspersonen" von Leitern von Großbetrieben Dr. Alic (Wien), Direktor der Tonwarenfabrik der Wienerberger Ziegelfabriks- und Baugesellschaft, k. k. Kommerzialrat Lichtenstern (Wien), Verwaltungsrat der Triptis-Akt.-Ges., R. Wesely (Elbogen), Direktor der k. k. priv. Porzellan- und Fayencefabrik Springer & Co. sowie kais. Rat Wlcek (Ober-Bris), Ofen-, Kachel- und Fliesenfabrikant; als Terralith- und Siderolithfabrikanten R. Schiller (Fischhäusl); als Vertreter der Znaimer Töpferei Tonwarenfabrikant Moritz (Znaim); als weitere Vertreter der Töpferei die Hafnermeister Maixner (Wien) und Schadler (Linz); als Glasurfabrikanten J. Drechsler (Pilsen); als Hersteller von Schmelzfarben J. Günzel (Böhm. Kamnitz); als technische Sachverständige Professor Adam, Leiter des technischen Laboratoriums der Kunstgewerbeschule des k. k. Österreichischen Museums für Kunst und Industrie (Wien); A. Klimaszewski, Direktor der Landesfachschule für Töpferei in Kolomea; Professor Moest von der keramischen Fachschule in Znaim; ferner A. Willert, Direktor der k. k. keramischen Fachschule in Teplitz; von Gewerbeinspektoren Hauck (Wien) und k. k. Hofrat Nawratil (Lemberg); als Gewerbehygieniker Dr. Rambousek (Prag), Professor an der k. k. deutschen technischen Hochschule. Dr. Schattenfroh (Wien), k. k. Obersanitätsrat und Universitätsprofessor, und Dr. Teleky (Wien), Privatdozent an der k. k. Universität, endlich 9 Vertreter der Arbeitnehmer.

[1]) Keramische Rundschau 1913, S. 516.

[2]) Bleivergiftungen in hüttenmännischen und gewerblichen Betrieben. Ursachen und Bekämpfung. IX. Teil. Protokoll über die Expertise betreffend gewerbliche Betriebe, in welchen Arbeiten zur Herstellung oder Verzierung von Tonwaren aller Art erfolgen. Wien. 1915. Verlag: Alfred Hölder. 31 : 23 cm, 52 Seiten. Zu beziehen durch den Verlag Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21.

Als Grundlage der Verhandlungen diente an Stelle eines Fragebogens ein vom Handelsministerium ausgearbeiteter Entwurf von Schutzvorschriften, der als Anlage (ebenso wie ein „Merkblatt") dem vorliegenden Bericht beigefügt ist. Die Ausführungen der Teilnehmer gingen jedoch, da der erwähnte Entwurf lediglich einen Fragebogen vertreten sollte und keineswegs einen feststehenden Regierungsentwurf darstellte, in vielen Punkten darüber hinaus, so daß die „Bleifrage" eingehend erörtert und hierbei von vielen Seiten wertvolle Anregungen geboten wurden. Maßgebende Abstimmungen waren nicht vorgesehen und fanden daher auch nicht statt.

Einen kurzen Überblick über die, wie oben erwähnt, während zweier Tage geführten und auf 48 Seiten wiedergegebenen ausführlichen Erörterungen zu geben, ist, zumal bei dem naturgemäß häufig zutage getretenen Widerstreit der Ansichten ganz unmöglich. Besprochen wurden wohl alle Seiten der „Bleifrage", besonders eingehend u. a. die Möglichkeit der Verwendung bleifreier und gefritteter Glasuren, die Grenze der Löslichkeit (3, wie der Entwurf vorschlägt, oder 5 v. H.) nach dem Verfahren von Thorpe (einstündiges Schütteln bei Zimmertemperatur mit dem tausendfachen Gewicht 0,25 i. H. HCl-haltiger wässeriger Salzsäure), der in dem Entwurf vorgeschlagene einwöchige Wechsel in der Beschäftigung der Arbeiter mit bleihaltigen und bleifreien Stoffen, die Verwendung von Arbeiterinnen und männlichen jugendlichen Arbeitern, die Verpflichtung der Arbeiter zur Reinlichkeit usw., die ärztliche Überwachung der Betriebe u. dgl. mehr. Beachtenswert sind die in der Verhandlung gemachten Vorschläge, den durch die angeregte Beseitigung der Frauenarbeit zweifellos schwer geschädigten Fabrikanten eine Gegenleistung in Form von Staatsbeihilfe, Steuernachlässen usw. zu gewähren, andererseits den etwa beschäftigungslos werdenden Arbeiterinnen Geldunterstützungen, Arbeitsvermittelung u. dgl. m. zuteil werden zu lassen. Weiter wurde besprochen die staatliche Unterstützung der kleinen und mittleren Betriebe bei der Auswahl der „entsprechenden" unschädlichen Glasur, die Ergebnisse des Wanderunterrichtes, die Notwendigkeit einer internationalen Regelung der Bleifrage, die Errichtung einer staatlichen Glasurfabrik, ein Preisausschreiben für eine gute bleifreie Glasur usw. Allen Tonwarenherstellern, die irgendwie an der „Bleifrage" beteiligt sind, und das ist die weitaus größte Mehrzahl, aber auch den Glas- und Emailindustriellen können wir nur dringend empfehlen, den vorliegenden Bericht eingehend zu studieren, da er eine Fülle von Anregungen enthält. Wiederholt wird auch (neben der englischen) auf die deutsche Tonindustrie und ihren Wettbewerb hingewiesen.

Den Schluß bildet eine Übersicht über die Ergebnisse der in der oben angegebenen Weise (nach Thorpe) in der k. k. allg. Untersuchungsanstalt für Lebensmittel in Wien durchgeführten Untersuchung von 25 Glasuren aus 3 Glasurfabriken (Betriebe Nr. 59—61 in Teil VIII, S. 60—62). Hierbei findet sich u. a. eine gefrittete, „reichlich bleihaltige" Steingutglasur (Nr. 266) und zwei Ofenglasuren (Nr. 267, gleichfalls „reichlich bleihaltig", und Nr. 283), die stark bleilässig sind, ebenso eine gefrittete, „reichlich bleihaltige" Majolikaglasur (Nr. 272) und eine gefrittete Glasur (nicht näher bezeichnet, Nr. 289); eine „gefrittete, kein freies Bleioxyd enthaltende Glasur" (Nr. 290) enthält rund 25 i. H. Bleioxyd, dessen gesamte Menge löslich ist: dagegen eine blaue gefrittete, zinnhaltige Herd-

kachelglasur (Nr. 285), die trotz ziemlich großen Bleigehaltes, rund 25 i. H., nur verhältnismäßig wenig Blei abgibt. Ferner sind aufgeführt: eine gefrittete, „reichlich bleihaltige“ Ziegelglasur (Nr. 273) mit nur verhältnismäßig geringer Bleiabgabe, eine ebensolche grüne Ziegelglasur (Nr. 274) mit starker Bleilässigkeit, eine „bleiarme“ (!) gefrittete Verblenderglasur (Nr. 280) mit großem Bleigehalt und großer Bleiabgabe. Endlich sind noch untersucht von „bleifreien“ Ziegelglasuren (neben einer, Nr. 269, mit sehr geringem Bleigehalt) eine blaue (Nr. 270) mit 4,4 i. H. Bleigehalt und 0,97 v. H. Bleiabgabe, eine gelbe gefrittete, „garantiert bleifreie“ Ziegelglasur, Nr. 277 (9,2 bezw 2,47), eine ebensolche braune, Nr. 279 4,5 bezw. 1,17); eine ebensolche Verblenderglasur (Nr. 284, Farbe nicht angegeben) ist praktisch bleifrei. Hierauf folgt noch ein ausführliches alphabetisches Sachverzeichnis, das das Nachschlagen wesentlich erleichtert.

Bei den Ergebnissen der Prüfung auf Blei ist zu berücksichtigen, daß die Wiener Untersuchungsanstalt nur solche Glasurmassen als gefrittet bezeichnet, die Alkalikarbonat nicht mehr oder nur in sehr geringen Mengen enthalten, während solche Massen, die reichlich Alkalikarbonat enthalten, nicht als gefrittet betrachtet werden, wenn auch vielleicht ein Teil des Alkalikarbonates bereits umgesetzt ist. Die Prüfung erfolgt mit Lackmus und durch das Mikroskop (VIII. Teil, S. 5, Anmerkung 4). Ferner ist es nicht möglich, die Ergebnisse der Wiener Prüfung mit den reichsdeutschen unmittelbar zu vergleichen. Während bei dem obengenannten Verfahren nach Thorpe das Blei durch stark verdünnte Salzsäure gelöst und dann gewichtsanalytisch als Bleisulfat bestimmt und hieraus als Bleioxyd berechnet wird, erfolgt bei der Prüfung in Deutschland (nach dem Vorschlage des Kaiserlichen Gesundheitsamtes) die Lösung des Bleies durch 4 i. H. haltige Essigsäure und die Bestimmung des Bleies maßanalytisch nach dem jodometrischen Verfahren als metallisches Blei. Dadurch ergeben sich bei den Prüfungen von Bleiglasuren dort und hier etwas verschiedene Zahlen.

Für die Veröffentlichung der Verhandlungen gebührt dem k. k. Arbeitsstatistischen Amt ein ganz besonderer Dank aller an der Lösung der „Bleifrage“ Beteiligten. Auf den großen Wert des Berichtes für die Hersteller von Tonwaren haben wir bereits oben hingewiesen.

Die Massemühle in der Porzellanfabrikation.

H. Stark.

Ein nicht geringer Teil aller bei der Porzellanerzeugung auftretenden Fehler hat seinen Ursprung in der Massemühle. Im nachfolgenden soll dargelegt werden, wie man diese Fehler vermeidet und bereits entstandene beseitigt.

Sei peinlich sauber! Das ist das erste Gebot für den Massemüller, da infolge Verunreinigung, besonders durch Eisen, der Ausfall der Ware stark beeinträchtigt werden kann. Alle gemahlenen Rohstoffe lagere man möglichst staubfrei in einem abgeschlossenen Raum, der sonst keinem anderen Zweck dient. Es ist empfehlenswert, die Wände des Lagerraums, soweit sie unmittelbar mit den Rohstoffen in Berührung kommen, und die darüber liegende Decke mit einem Zementanstrich versehen zu lassen, damit die Gefahr einer Verunreinigung durch abbröckelnden Mörtel ausgeschaltet ist. Quarz und Feldspat, die häufig im Freien lagern, müssen vor der Verarbeitung gründlich gewaschen werden. Beim Zerkleinern größerer Stücke entferne man durch Abschlagen mit einem Hammer etwa vorhandene Glimmer- und Eisenverunreinigungen. Das Glühen des Quarzes erleichtert dem mitunter nicht ganz sicheren Arbeiter die Feststellung der Anwesenheit von Eisen und Glimmer.

Besonderes Augenmerk ist auf die zur Wiederverarbeitung kommende Abfallmasse zu richten. Jeder Massemüller, der diese sogenannte Schnitz- oder Schabmasse ständig überwacht, wird immer wieder die verschiedensten Werkzeuge, Gipsformteile und sonstige Fremdkörper finden, die ihm Fingerzeige zur Entdeckung langgesuchter Ursachen von Fabrikationsfehlern geben.

Beim Aufgeben des Kaolins auf den Mischquirl ist zu beachten, daß die Menge des zugesetzten Wassers im richtigen Verhältnis zu der des aufgegebenen Kaolins steht; denn sonst zieht sich das Pressen wesentlich in die Länge, oder die Masse kommt zu weich aus der Filterpresse. Um auf der Trommelmühle eine entsprechende Feinmahlung in der kürzesten Zeit zu erzielen, müssen sich Mahlgut und Steine wie 1 : 1 zu einander verhalten, und die Füllung der Trommelmühle mit Wasser hat so zu geschehen, daß ungefähr eine Hand breit leerer Raum bleibt. Füllung bis oben beeinträchtigt die Feinmahlung, zu viel leerer Raum erfordert eine größere Antriebskraft.

Ist man gezwungen, eine Trommelmühle längere Zeit ungefüllt stehen zu lassen, so fülle man sie wenigstens so weit mit Wasser, daß die Mahlsteine bedeckt werden; denn nur zu leicht geschieht es, daß die Steine aneinander kleben und bei der ersten Umdrehung der gefüllten Trommel in einem Klumpen von oben nach unten fallen, was Springen der Seitenwände oder Bruch der Achse zur Folge haben kann. Ein Zusammenkleben des Versatzes verhütet man am besten dadurch, daß man dem Versatz ungefähr 5 v. H. Kaolin beifügt, die an erster Stelle in die Trommel geleitet und am Quirlversatz gekürzt werden.

Hat sich ein Trommelfutter durchgelaufen — man merkt das an dem eigentümlichen Geräusch, das die sich an der Eisenwand reibenden Mahlsteine erzeugen —, so erneuere man es umgehend, denn hier droht dem Porzellan durch seinen größten Feind, das Eisen, Gefahr.

Durch unvollkommene Bearbeitung auf der Schlagmaschine bleiben mitunter kleine Luftbläschen in der Masse zurück, die sich manchmal erst im Glattbrande bemerkbar machen.

Über das zur Verwendung kommende Wasser sei folgendes gesagt: Eisenhaltiges Wasser wirkt bei der Porzellanfabrikation störend. Wenn man eine Analyse des Wassers nicht an der Hand hat, so kann man das Vorhandensein von Eisen im allgemeinen auch dadurch feststellen, daß man das aus der Tiefe geförderte klare Wasser längere Zeit an der Luft stehen läßt; es wird dann, je nach der Beschaffenheit des Wassers, bei Vorhandensein kleinerer oder größerer Mengen Eisen in wenigen Stunden, manchmal erst nach Tagen oder Wochen, Gelbfärbung eintreten. Es sind aber auch Fälle bekannt, in denen sich das in größerer Menge vorhandene Eisen auf diese Weise nicht ausscheiden ließ. Der Gehalt an Stoffen, welche für Porzellan Flußmittel sind (Magnesia, Kalk), dürfte auch bei sehr hartem Wasser so gering sein, daß er einen auffällig bemerkbaren Einfluß, mit dem bei der Zusammensetzung der Masse zu rechnen ist, nicht ausüben kann. Wird das Abwasser von den Filterpressen wieder verwendet, so reinige man die Sammelbecken öfter und decke sie gut ab, damit sie vor äußeren Verunreinigungen möglichst geschützt sind.

Zum Schlusse seien noch folgende allgemeine Regeln aufgestellt: Nach Möglichkeit vermeide man, Arbeiten von Handwerkern, welche mit Eisenfeilspänen zu tun haben, während des Betriebes vornehmen zu lassen; auch Arbeiter, welche die Schablonen für die Dreherei feilen, sollen die Massemühle nicht betreten, ehe sie nicht ihre Kleider von den möglicherweise anhaftenden Eisenfeilspänen gründlich gereinigt haben. Von den Transmissionen abtropfende Öle führen Eisen mit sich und können recht gefährlich werden, daher bringe man an den Transmissionen Behälter an, welche diese Öle auffangen und überdecke alle Bassins, Brunnen und Quirle. Alle Geräte, welche nicht unbedingt aus Eisen hergestellt sein müssen, sind durch solche zu ersetzen, welche dem Porzellan nicht schädlich werden können z. B. Holzschaufeln, Zinkeimer.

Bleifreie Gußeisenemails.

(Schluß von S. 141.)

Der zweite Teil der Arbeit von H. F. Staley und G. P. Fisher umfaßt die Versuche zur Umwandlung eines blei- und zinkoxydfreien Blechemails in ein Gußemail. Als Ausgangsemail wurde ein gutes Blechemail des Handels gewählt (C_1 in Tafel III). Bei der in Tafel III gezeigten Versuchsreihe ist die Schmelzbarkeit des Blechemails vergrößert und der Gehalt an Fluoriden verringert.

Tafel III

	C_1		C_2		C_3		C_4	
	geschmolzen	roh	geschmolzen	roh	geschmolzen	roh	geschmolzen	roh
Feldspat	225	225	450	450	422	422	410	410
Kryolith	170	170	190	190	190	190	137	137
Flußspat	100	100	109	109	—	—	—	—
Borax	114	215	128	241	128	241	128	241
Soda	—	—	33	57	170	283	235	405
Natronsalpeter	—	—	10	27	10	27	10	27
Quarz	268	268	—	—	—	—	—	—
Kalisalpeter	43	63	—	—	—	—	—	—
Zinnoxyd	80	80	80	80	80	80	80	80

C_1 war viel zu strengflüssig für Gußeisen; das Email blätterte ab, bevor die Probestücke abgekühlt waren.

C_2 hatte gute Farbe und zeigte keine Neigung zu Haarrissen, aber der Glanz hatte sich vermindert und ähnelte den Mattglasuren.

C_3 und C_4 waren in Farbe und Glanz gut, zeigten aber Haarrisse.

Bei der in Tafel IV angegebenen Versuchsreihe wurde der Versuch gemacht, durch Verringerung der Leichtflüssigkeit von C_4 die Haarrisse zu beseitigen.

Tafel IV

	D_1		D_2		D_3		D_4		D_5	
	geschmolzen	roh	geschmolzen	roh	geschmolzen	roh	geschmolzen	roh	geschmolzen	roh
ldspat	455	455	480	480	525	525	545	545	590	590
yolith	92	92	137	137	137	137	92	92	92	92
rax	128	241	128	241	128	241	128	241	128	241
da	235	405	165	285	120	207	145	250	100	172
tronsalpeter	10	27	10	27	10	27	10	27	10	27
nnoxyd	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80

Die Haarrisse nahmen zwar mit zunehmender Schwerschmelzbarkeit etwas ab, aber selbst bei D_5, das zu schwerschmelzbar war, um als Email verwendet werden zu können, waren sie noch vorhanden.

Da weitere Versuche, die Haarrisse in C_4 durch Änderung der Schmelzbarkeit zu beseitigen, zwecklos erschienen, wurde in der folgenden Versuchsreihe in C_4 der Gehalt an Fluoriden bis auf eine Menge herabgemindert, die für Gußemails als sicher bekannt ist, der Natrongehalt auf die Höchststufe gebracht und dann die Wirkung beobachtet, die der Ersatz eines Teiles oder der Gesamtmenge der Soda durch andere Stoffe ausübte. Diese Versuchsreihe ist in Tafel V und VI angeführt.

Tafel V.

Gewichte der geschmolzenen Stoffe.

	E_1	E_2	E_3	E_4	E_5	E_6	E_7
Feldspat	410	410	410	410	410	410	410
Kryolith	120	120	120	120	120	120	120
Borax	128	128	128	128	128	128	128
Natronsalpeter	10	10	10	10	10	10	10
Zinnoxyd	80	80	80	80	80	80	80
Soda	250	—	—	—	—	125	—
Borsäure	—	250	—	—	—	125	125
Kalkspat	—	—	550	—	—	—	—
Zinkoxyd	—	—	—	250	—	—	125
Mennige	—	—	—	—	250	—	—

Tafel VI.

Gewichte der rohen Stoffe.

	E_1	E_2	E_3	E_4	E_5	E_6	E_7
Feldspat	410	410	410	410	410	410	410
Kryolith	120	120	120	120	120	120	120
Borax	241	241	241	241	241	241	241
Natronsalpeter	27	27	27	27	27	27	27
Zinnoxyd	80	80	80	80	80	80	80
Soda	430	—	—	—	—	215	—
Borsäure	—	443	—	—	—	222	222
Kalkspat	—	—	446	—	—	—	—
Zinkoxyd	—	—	—	250	—	—	125
Mennige	—	—	—	—	255	—	—

E_1 war matt und stark haarrissig. E_2 war ein gutes Email, glänzend und nicht haarrissig. E_3 war nicht ausgeschmolzen und nur eine gesinterte Masse. E_4 war zwar schön glatt, aber vollkommen matt. E_5 hatte schönen Glanz, wenige Haarrisse und einen Elfenbeinfarbton. E_6 war halbmatt und stark haarrissig. E_7 war ein schönes Email von gutem Glanz, ohne Haarrisse, sehr weiß und deckend.

Der zweite Teil der Arbeit ergab in E_2 und E_7 zwei gute, glänzende, haarrissefreie bleifreie Emails.

Schlußfolgerungen.

Im ganzen wurden demnach vier brauchbare bleifreie Gußemails (A_3, B_1, E_2 und E_7) ermittelt. Bei Emails dieser Art scheinen Haarrisse und Glanzlosigkeit aufzutreten, wenn der Gehalt an Fluoriden 15 v. H. des Gewichts des geschmolzenen Versatzes übersteigt. Emails, wie sie gewöhnlich für Stahlblech Verwendung finden, sind zu strengflüssig und enthalten zu viel Fluoride, um erfolgreich auf Gußeisen aufgetragen werden zu können. Es hat sich auch bei diesen Versuchen gezeigt, daß es nicht immer möglich ist, die Haarrisse dadurch zu beseitigen, daß das Email strengflüssiger gemacht wird. Alle Flußmittel mit Ausnahme des Bleioxydes machen das Email matt, wenn sie im Übermaß vorhanden sind.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 39. Kapselgröße für Porzellanisolatoren und Stanzartikel. Welche Kapselgrößen sind für Brennöfen von 4,30 m Durchmesser am vorteilhaftesten? Es sollen Porzellanisolatoren, Stanzartikel für Elektrotechnik und allgemeine Stanzartikel hergestellt werden. Auf der Friktionskapselpresse können Kapseln bis zu 450×350 mm äußerem Durchmesser hergestellt werden. Welche Kapselgrößen haben sich in der Praxis am besten bewährt?

Frage 40. Kapselmasse. Wir bitten um Angabe eines Kapselmasseversatzes für Kapseln bis 450×350 mm Durchmesser zum Brennen großer Isolatoren. Die Brenntemperatur liegt bei Segerkegel 15, die Brenndauer beträgt bei Verfeuerung langflammiger Steinkohlen etwa 30 Stunden.

Antworten.

Zu Frage 35. Härten von ungebranntem Ton. Ungebranntem Ton die Eigenschaften von sintergebranntem Ton zu geben, ist auf kaltem Wege nicht möglich. Wenn es sich aber z. B. darum handelt, aus Ton geformte Gegenstände, wie Modelle, nach dem Trocknen gegen das Wiedererweichen durch Wasseraufnahme zu schützen, dann kann möglicherweise ein mehrmaliger Anstrich des trocknen Formlings mit Tonfluat zum Ziele führen. Ich habe zwar selbst keine diesbezüglichen Versuche gemacht, aber ich habe von befreundeter Seite gehört, daß Tonfluat die Wasseraufnahme von trocknem Ton verhindern und diesen ziemlich hart machen soll. Tonfluat liefert Hans Hauenschild G. m. b. H., Berlin NW 21.

Zu Frage 36. Ersatz für Stahl zu Druckplatten. Für Druckzwecke sind nur Platten aus bestem Stahl zu empfehlen, da Platten mit verschieden harten Stellen sich ungleich stark abnutzen und daher bald keine tadellosen Drucke mehr geben. Gegenüber dem Wert einer gut gestochenen Platte spielt der Mehrpreis des Stahls, der sich zudem durch die längere Verwendbarkeit reichlich bezahlt macht, nur eine geringe Rolle. Als Ersatz für Stahl könnte, da Kupferplatten jetzt nicht zu haben sind, nur der lithographische Stein in Frage kommen. Wenn es sich um billige Drucke handelt, bei denen es auf Feinheiten im Druck nicht ankommt, dann können Sie auch geätzte Zinkplatten verwenden.

Zweite Antwort. Es ist nicht zu empfehlen, Druckplatten aus minder gutem Stahl zu verwenden. Platten aus bestem Stahl nützen sich verhältnismäßig rasch ab, und Muster mit besonders feinen Linien müssen öfter nachgraviert werden. Noch mehr ist das natürlich bei weniger gutem Stahl der Fall, so daß das Herrichten der Platten ziemlich hohe Kosten verursacht. Ein gleichwertiger Ersatz für Stahlplatten ist nicht bekannt. Ich komme am besten damit aus, daß ich alle ausgeschiedenen Muster abschleifen lasse, wodurch ich ein und dieselbe Platte öfter verwenden kann und einen für einen großen Betrieb sehr geringen Verbrauch an Stahlplatten habe. Dabei achte ich aber besonders darauf, daß die Platten aus ganz gleichmäßigem Stahl hergestellt sind, und verarbeite nie solche, die weichere Stellen aufweisen.

Zu Frage 37. Porzellanmasse und Glasur. Wenn man Ihnen Masse- und Glasurversätze für Porzellan angeben soll, dann müssen Sie zunächst genau angeben, was Sie fabrizieren wollen. Es gehört viel Mut dazu, mit einigen Rezepten die Porzellanfabrikation beginnen zu wollen, denn dazu muß man noch bedeutend mehr wissen. Selbst die Kenntnis der besten Versätze würde Ihnen nicht viel helfen, wenn Sie in der Porzellanfabrikation nicht genau bewandert sind. Man kann auch mit den besten Versätzen ohne große Mühe den unverkäuflichsten Schund aus dem Ofen bringen. Sichern Sie sich zunächst einmal die Hilfe eines tüchtigen Fachmannes, der Ihnen dann auch gute Versätze ausarbeiten wird. Das ist der beste Rat, den man Ihnen geben kann. — Wollen Sie sich eingehend über die Porzellanfabrikation unterrichten, dann schaffen Sie sich das Buch „Die Herstellung des Porzellans" von H. Hegemann an, das Sie zum Preise von 7,60 M vom Verlag Keramische Rundschau,

Berlin NW 21 beziehen können. In diesem Buch finden Sie auch gute Masse- und Glasurversätze angegeben.

Zweite Antwort. Ihre Frage ist zu allgemein gestellt, um sie in den Spalten des Fragekastens beantworten zu können. Vor allem müßten Sie sagen, was Sie herstellen wollen, ob mittleres oder feines Gebrauchsporzellan, Luxusware oder technische Artikel. Auch die Lage Ihres Werkes ist wegen Auswahl der zu verwendenden Rohstoffe maßgebend. Wenn Sie nähere Angaben machen, dann werden Sie gewiß manchen brauchbaren Vorschlag hören, doch möchte ich Ihnen raten, außerdem mit einem durchaus tüchtigen Fachmann in Verbindung zu treten, denn zur Porzellanerzeugung gehört weit mehr als Masse- und Glasurversätze; umsomehr, als die Anforderungen, die nach dem Kriege an die Porzellanindustrie gestellt werden, sicher noch größer sind als vordem.

Zu Frage 38. Ersatz von Kobaltoxyd durch Nickeloxyd. Kobaltoxyd kann im Grundemail durch die gleiche Gewichtsmenge Nickeloxyd ersetzt werden. Grünwald gibt als Ersatz für 100 Gew.-Teile Kobaltoxyd 106 Gew.-T. Nickeloxyd an. Es empfiehlt sich aber, nur etwa die Hälfte des Kobaltoxydes durch Nickeloxyd zu ersetzen, da ein Grundemail, das nur Nickeloxyd enthält, weniger gut ist.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Von Angestellten der Stettiner Chamotte-Fabrik Akt.-Ges. vorm. Didier, die Beamten Wilh. Borchardt, Wilh. Schneider (vermißt seit November 1914). Alwin Schmidt; die Maurer Richard Steinwand, Albert Jahnke, Franz Zielke, Karl Strobel, Willi Schulz, Richard Zimmermann; Schlosser Wilh. Brünkmann; die Arbeiter Albert Kankelfitz, Friedr. Geske, Paul Brunn, Franz Rosin, Hugo Döbler, Karl Wolff, Fritz Voigt, Friedr. Kunz, Ferd. Boldt (vermißt), Johann Bluhm, Wilh. Krüger, Bernhard Eggert, Ernst Otto, Karl Krüger, Karl Giese, Karl Lüders, Karl Krisel, Karl Voß, Emil Voß und Albert Gehm.

Ritter des Eisernen Kreuzes I. Klasse:

Leutnant Hans Hoffmann, Sohn des Inhabers der Bunzlauer Tonröhren- und Schamottewarenfabrik Hoffmann & Co., Hermann Hoffmann.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Landesadvokat Dr. jur. Ferdinand Tonder, Vizepräsident des Verwaltungsrats der Niederösterreichischen Kaolin- und Steinwerke Akt.-Ges. in Wien.

Personalnachrichten. Dem ersten Vorsitzenden der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen E. V., Kommerzienrat Ph. Rosenthal wurde in Anerkennung der großen Verdienste der Zentralstelle um den glänzenden Erfolg der letzten Kriegsmessen das Ritterkreuz erster Klasse des Sächsischen Albrechtsordens verliehen.

Dem Fabrikbesitzer Oswald Fischer, Mitinhaber des Liebertwolkwitzer Tonwerkes Fischer & Calow, wurde das Ritterkreuz zweiter Klasse des Sächsischen Albrechtsordens verliehen.

Sein 25jähriges Arbeitsjubiläum in der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb feierte der Sortierer Michael Riedel.

Dem Dreher Theodor Wagner, dem Presser Louis Stopfkuchen und dem Verlademeister Hermann Sturm, sämtlich bei Gebrüder Nordmann, Haselbach, sowie dem Preßmeister Emil Meuschke bei Gebrüder Plütsch G. m. b. H., Fichtenhainichen wurde die von der Handelskammer für das Herzogtum Sachsen-Altenburg für 25jährige Tätigkeit gestiftete Ehrenurkunde verliehen.

Ludwig Wessel, Akt.-Ges. für Porzellan- und Steingutfabrikation in Bonn. Das Fabrikationskonto verursachte einen Betriebsverlust von 21 439 M, während im Vorjahr auf diesem Konto noch ein Ertrag von 236 684 M erzielt wurde. Handlungsunkosten usw. erforderten 302 793 M (309 340). Eine Rückstellung auf ausstehende Forderungen (50 000 M) wird diesmal nicht vorgenommen. Die Abschreibungen werden von 77 730 M auf 69 080 M ermäßigt, wobei indes die Abschreibungssätze den vorjährigen entsprechen. Der Gesamtverlust stellt sich auf 399 363 M. Um diese Summe erhöht sich der Verlustvortrag aus dem Vorjahr von 93 252 M auf 492 516 Mark. Im Geschäftsbericht bemerkt die Verwaltung, daß in den Verkaufspreisen infolge des Beschlusses der Vereinigten Deutschen Steingutfabriken im Lauf der letzten Monate nicht unwesentliche Erhöhungen eingetreten seien. Die Erzeugung konnte im laufenden Jahre gegen das Vorjahr eine Erweiterung erfahren, und der Absatz zeige eine erhebliche Vergrößerung. Die Verwaltung bezeichnet daher die Aussichten als besser, wenn auch angesichts der Schwierigkeiten auf einen Reinüberschuß vorerst kaum gerechnet werden könne. In der Bilanz erscheinen die Immobilien mit 1 693 800 M (1 710 000), Warenvorräte werden mit 150 695 M (116 941) bewertet. Fabrikationsvorräte mit 426 259 M (692 274). Debitoren schuldeten 289 390 M (341 426). Kreditoren hatten zu fordern 286 717 M (103 163).

Aktieselskabet Norsk Teknisk Porcellänsfabrik (Fredriksstad, Norwegen). Die Gesellschaft hat mit 700 000 Kr Aktienkapital eine Fabrik für technisches Porzellan errichtet. In den Vorstand wurden Ingenieur H. Reinert, Großhändler Arthur Mathiesen und Direktor Joh. Wiese gewählt.

Dansk Porcellänsfabrik, Aktieselskab, Kopenhagen. Das Aktienkapital der Gesellschaft beträgt 200 000 Kr. Mitglieder des Vorstandes sind Holger Octavius Busch-Jensen und Olaf Johnsen Berg.

Arloffer Thonwerke Akt.-Ges. Bilanz vom 31. 12. 1915: Rohgewinn 80 746,21 M. Davon sind abzusetzen 2000 M für Talonsteuer und 84 197,85 M Abschreibungen. Es ergibt sich ein Verlust von 5451,64 M, um den sich der Vortrag aus dem Vorjahr auf 13 142,79 Mark vermindert, die auf neue Rechnung vorgetragen werden sollen. Infolge Einziehung der Mehrzahl der geschulten Arbeiter wurde das Berichtsjahr ungünstig beeinflußt. Die Erzeugung ist dadurch auf die Hälfte des letzten Friedensjahres gesunken.

Akt.-Ges. Porzellanfabrik Weiden, Gebrüder Bauscher. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Juni 1916, nachmittags 3 Uhr, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft.

Fürstenberger Porzellanfabrik, Fürstenberg, Weser. Ordentliche Hauptversammlung: 26. Juni 1916, vormittags 9 Uhr, in Höxter, Hotel Berliner Hof.

Dommitzscher Thonwerke, Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 30. Juni 1916, nachmittags 3 Uhr, in Berlin W, Behrenstraße 63.

Handelsregister-Eintragungen.

Arzberg. Carl Anvera, Porzellanfabrik. Die Gesamtprokura von Karl Peuschel und Dr. Alfred Freymuth ist erloschen.

Villingen, Baden. Johann Glatz, Maiolikafabrik. Die Firma ist erloschen.

Berlin. Berliner Lapidon-Werke G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer.

Obererlau bei Passau. Passauer Graphitwerke Akt.-Ges. Fritz Klinger ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden.

Obernzell. Vereinigte Schmelztiegelfabriken und Graphitwerke Josef Kaufmann. Georg Saxinger junior & Co. Kommanditgesellschaft. Eine Kommanditistin ist ausgeschieden. 3 Kommanditisten haben ihre Kommanditbeteiligungsrechte übertragen und sind dadurch ebenfalls ausgeschieden. Kommanditist ist nur noch einer vorhanden.

Untergriesbach. Neu eingetragen wurde: Deutsche Graphitgesellschaft m. b. H. Geschäftsführer ist Direktor Wilhelm Kolb. Gegenstand des Unternehmens ist: a. der Abbau von Graphit und anderen Mineralien auf allen Grundstücken, welche die Gesellschaft als Eigentümerin, Pächterin, Nießbraucherin oder in Ausübung irgend eines anderen zur Nutznießung ermächtigenden Rechtes besitzt oder besitzen wird, b. die Verwertung der selbst gewonnenen oder anderweitig erworbenen Mineralien, Fossilien oder sonstigen Urprodukte, sowie deren Verarbeitung für den Handel und Verbrauch, insbesondere durch Aufbereitung und Verhüttung, c. der Erwerb und die Errichtung aller Anlagen, welche, um diese Zwecke zu erreichen, nötig oder zweckmäßig erscheinen, d. der Handel mit bergbaulichen Produkten und den daraus gewonnenen Erzeugnissen, e. die Beteiligung bei bestehenden oder neu zu errichtenden, gleiche oder ähnliche Zwecke verfolgenden anderen Unternehmungen in jeder zulässigen Rechtsform sowie die Vertretung solcher Unternehmungen. Stammkapital: 150 000 M.

Hamburg. Emil Berger, Wandbekleidungsplatten. Das Geschäft ist von dem Gesellschafter Berger mit Aktiven und Passiven übernommen worden und wird von ihm unter unveränderter Firma fortgesetzt.

Ludwigshafen a. Rh. Adolf Heilbronner. Glasurfabrik. Geschäft und Firma sind auf Abraham, genannt Adolf Heilbronner übergegangen.

Wien. Sigm. Seiler, Zusammenstellung und Handel mit Tonpfeifen und Rauchrequisitenbestandteilen. Der Gesellschafter Siegmund Seiler ist über Ableben gelöscht. Nunmehriger Alleininhaber ist der bisherige Gesellschafter Karl Seiler.

Konkurse. Wuntke, Wendland & Co. Ofenfabrik in Marwitz. Schlußtermin: 3. Juli 1916, vormittags 10¼ Uhr.

Hafnermeister Heinrich Reisinger in Wörth a. D. Das Verfahren ist durch Schlußverteilung beendet.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Regierungsbaumeister a. D. Höschele, Geschäftsführer der Czarnowanzer Glashütte G. m. b. H. in Murow. Glasmachermeister Albert Strecker in Radeberg.

Verein Deutscher Spiegelglasfabriken G. m. b. H. Der Verein hat mit Rücksicht auf die andauernd weiter steigenden Holzpreise den Satz für Verpackung von 6 M für 1 qm Kistendeckeloberfläche auf 9 M erhöht. Die Abholungsgebühr wird von 3 v. H. des Rohglaswertes auf 4 v. H. erhöht. Die übrigen Bestimmungen über Verpackung bleiben unverändert bestehen.

Verband deutscher Flaschenfabriken. Der Verband erhöhte die Preise für Wein- und Likörflaschen um 1 M für 100 Stück.

Die belgische Glasindustrie. Die günstige Geschäftslage dauert, wie die Berl. Börsen-Ztg. mitteilt, mit unwesentlichen Abschwankungen weiter an. Die Absatztätigkeit nimmt einen durchweg zufriedenstellenden Verlauf. In der Fensterglasindustrie ist die Erzeugungstätigkeit fortwährend recht lebhaft. Bekanntlich waren die Glashütten ursprünglich für eine Betriebsdauer von vier Monaten in Feuer gestellt worden, das heißt bis zum 15. Mai; angesichts der günstigen Marktlage wurde jedoch beschlossen, die Betriebsdauer

um zwei Monate zu verlängern und sie bis zum 15. Juli, d. h. bis zum Eintritt des Hochsommers, auszudehnen. Die Erzeugung wird durch mannigfache Verkehrsschwierigkeiten sowie durch die erhebliche Verteuerung der Rohstoffe und die Erhöhung der Geschäftsunkosten behindert und verteuert; auch die Kohlenversorgung ist knapp und erfolgt nicht mit der wünschenswerten Regelmäßigkeit. Dem kann allerdings gegenübergestellt werden, daß die Verkaufspreise, mit den vor dem Kriege erzielten verglichen, eine Steigerung von 90 v. H. nachweisen. Die Versandtätigkeit hat im Laufe des Monats Mai etwas nachgelassen, und die während des langen Stillstandes der Betriebe ausgeräumten Lager beginnen sich wieder zu füllen. Von einer Inbetriebsetzung weiterer Hütten, auf welche in der letzten Zeit häufig hingewiesen wurde, kann augenblicklich nicht die Rede sein. Schon allein das Herannahen des Hochsommers läßt die hierauf bezüglichen Nachrichten als fragwürdig erscheinen. In der Hohlglasfabrikation ist die Arbeit fast allgemein wieder aufgenommen, und die Betriebstätigkeit zeigt einen völlig regelmäßigen Gang. Der Versand geht hauptsächlich nach dem neutralen Auslande. Die Grundpreise für Hohlglas bewegen sich in ansteigender Richtung weiter, und bei dem Umfang der Auftragseingänge hat sich eine gleichmäßige zufriedenstellende Geschäftstätigkeit entwickeln können.

Mangel an Tintenflaschen. Die Kriegsnotspende zu Leipzig veranstaltet eine Tintenflaschensammlung. Es sollen möglichst große Mengen von kleinen Tintenflaschen zusammengebracht und an die Tintenfabriken verkauft werden, da die Neuherstellung dieser Flaschen augenblicklich stark erschwert ist.

Glasfabrik Akt.-Ges. in Brockwitz bei Meißen. Die ordentliche Hauptversammlung, in der 9 Aktionäre 654 Stimmen vertraten, erledigte zustimmend sämtliche Punkte der Tagesordnung und beschloß, den Gewinn auf neue Rechnung vorzutragen. Eine Dividende (5 v. H. i. V.) wird demnach nicht ausgezahlt.

Kreuznacher Glashütte Akt.-Ges. Die Gesellschaft hat im abgelaufenen Geschäftsjahre ihre Dividende auf 20 v. H. erhöht. (16 i. V.).

Tafel-Salin- u. Spiegelglasfabriken Akt.-Ges., Fürth i. B. Hauptversammlung: 29. Juni 1916, nachmittags 3 Uhr, im Sitzungssaal der Gesellschaft in Fürth i. Bayern, Nürnbergerstr. 21.

Der Aufsichtsrat schlägt für das am 30. April abgelaufene Geschäftsjahr eine Dividende von 16 v. H. (i. V. 8 v. H.) vor.

Spiegelglaswerke „Germania" Akt.-Ges. Porz-Urbach. (Sitz in St.-Roch-Auvelais, Belgien.) Ordentliche Hauptversammlung: 22. Juni 1916, vormittags um 11 Uhr, im Verwaltungsgebäude der Gesellschaft zu Porz-Urbach bei Cöln.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin-Zehlendorf. Neu eingetragen wurde: Sendlinger optische Glaswerke G. m. b. H. Der Sitz ist von München nach Zehlendorf verlegt. Eine Zweigniederlassung in Berlin-Friedenau ist errichtet. Gegenstand des Unternehmens: Die Herstellung von technischen und optischen Gläsern und verwandter Erzeugnisse durch Fortführung der Dr. Rudolf Steinheil gehörigen, zu München belegenen Glasfabrik, die bisher unter der Firma „C. A. Steinheil Söhne" betrieben wurde. Stammkapital: 1 500 000 M. Geschäftsführer: Fabrikdirektor Dr. Franz Weidert (Berlin-Wilmersdorf). Dem Ingenieur Josef Meier und dem Oberingenieur Walter Zschokke ist derart Gesamtprokura erteilt, daß sie beide gemeinschaftlich zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt sind.

Frankfurt a. M. Paul Heimann & Co., Glasschleiferei. Der bisherige Gesellschafter Paul Heimann ist alleiniger Inhaber der Firma.

Plauen, Vogtl. Heinrich Blömer & Co. G. m. b. H., Glasgroßhandlung. Der Geschäftsführer Kaufmann Paul Gustav Trommler ist ausgeschieden.

Brünn. Mährische Glas- und Spiegelindustrie B. Skarda's Nachf. Vertretungsbefugt ist nunmehr nur der Gesellschafter Béla Singer allein.

Emailindustrie.

Preiserhöhungen in der Emailindustrie. Wie der Frankfurter Ztg. geschrieben wird, kündigen die führenden Eisen- und Emaillierwerke mit sofortiger Gültigkeit neue Preiserhöhungen für Fruchtpressen und Fleischhackmaschinen an, bei denen der Teuerungsaufschlag nunmehr einheitlich auf 50 v. H. heraufgesetzt wird.

Eisenwerk G. Meurer Akt.-Ges., Cossebaude-Dresden. Ordentliche Hauptversammlung: 29. Juni 1916, nachmittags 4 Uhr, im Sitzungszimmer der Allgemeinen Deutschen Credit-Anstalt, Abteilung Dresden, Scheffelstr. 1, II.

Handelsregister-Eintragung.

München. Th. Kommerell. Hellmut Kommerell ist als Inhaber ausgeschieden. Nunmehriger Inhaber ist Kaufmann Theodor Kommerell (Herrenberg).

Kunstgewerbe.

Personalnachrichten. Geh. Oberregierungsrat Dr. Heinecke, früherer Direktor der Kgl. Porzellanmanufaktur, und Glasmaler Gottfried Heinersdorff wurden als Beirat für das Berliner Kunstgewerbemuseum berufen.

Keramische Funde. Bei Aufdeckung einer umfangreichen Grabstätte aus der jüngeren Steinzeit auf dem Fürstlich Bismarck'chen Gute in Schönau bei Reinbek konnten unter anderem fünf reich mit den hervorstechenden Tiefstichverzierungen der neolithischen Zeit verzierte Urnen, die allerdings durch die Steinlast zerdrückt waren, geborgen werden. Die Funde wurden von der Fürstin Herbert v. Bismarck dem Kieler Museum vaterländischer Altertümer überwiesen.

Verschiedenes.

Verband Thüringischer Industrieller. Am 31. Mai trat der Verband Thüringischer Industrieller, Sitz Weimar, in Gotha zu seiner Hauptversammlung zusammen, die das 7. Geschäftsjahr des Verbandes abschloß. Die Tagung war von den Mitgliedern und Vertretern der Behörden und befreundeten Verbände sehr zahlreich besucht. Am Vormittag fand zunächst unter der Leitung des 1. Vorsitzenden, Kommerzienrat E. Pferdekämper (Weida) die satzungsgemäß vorgeschriebene Mitgliederversammlung statt. Aus dem Geschäftsbericht, den der Verbandssyndikus, Dr. Richter (Weimar) erstattete, sei hervorgehoben, daß im Berichtsjahre die handelspolitischen Fragen, insbesondere unsere zukünftigen Wirtschaftsverhältnisse zu Österreich-Ungarn, eingehend beraten wurden. Zur Unterstützung des Außenhandels, der für die thüringische Industrie von ausschlaggebender Bedeutung ist, trat der Verband in einer Eingabe an den Reichstag für die Schaffung eines selbständigen Reichsamtes für Industrie, Handel und Gewerbe ein. Um weiterhin den Maßnahmen des feindlichen Auslandes zur planmäßigen Verdrängung des deutschen Handels entgegenzutreten, hat der Verband an den Besprechungen des Kriegsausschusses der deutschen Industrie zur Bildung einer Exportförderungsstelle teilgenommen. Die Frage der Sicherung der Auslandsforderungen hat den Verband wiederholt eingehend beschäftigt. Bei der Wichtigkeit dieser Frage für die thüringische Industrie ist er erneut an die thüringischen Regierungen herangetreten, um Sicherungsmaßnahmen zu erwirken; die darauf mit der Reichsregierung eingeleiteten Verhandlungen sind noch nicht abgeschlossen. Einen weiteren wichtigen Teil der Arbeiten des Verbandes bildete die Frage der Rohstoffversorgung nach Friedensschluß. Über die dabei zu beachtenden Grundsätze sind den thüringischen Regierungen eingehende Ausführungen unterbreitet worden. Zur Erleichterung der Ausfuhr, soweit diese nicht durch Ausfuhrverbote unmöglich gemacht ist, hat der Verband den Mitgliedern mit Rat zur Seite gestanden. Hand in Hand mit dem Kriegsausschuß ist der Verband in der Frage der Steuergesetzgebung, insbesondere des Kriegsgewinnsteuergesetzes, tätig gewesen. Die durch die Beschäftigung von Kriegsgefangenen entstandenen Schwierigkeiten und Beschwerden der Mitglieder veranlaßten den Verband, beim Kriegsministerium für die Herabsetzung der Vergütungssätze und Erhöhung der Verpflegungssätze einzutreten. Zur Besserung der Lage der Luxusporzellanindustrie, die infolge des Krieges weniger befriedigend ist, ist der Verband wiederholt in Anspruch genommen worden; auf Grund eingehender Beratungen wurden Vereinbarungen über Verkaufsbedingungen und Preisaufschläge geschaffen. Auch zu Gunsten der chemisch-pharmazeutischen Betriebe des Thüringer Waldes haben eingehende Beratungen stattgefunden. Soweit angängig, hat der Verband seine Mitglieder durch Arbeitsbeschaffung unterstützt und hierbei insbesondere bedeutende Aufträge in Kriegsmaterial an die einzelnen Firmen überweisen lassen können. Die freiwilligen Unterstützungen der Mitglieder für ihre Angestellten und Arbeiter haben für die Zeit von August 1914 bis September 1915 den Betrag von rund 6 Millionen Mark erreicht, ein Zeichen für die Opferwilligkeit und das soziale Verständnis der thüringischen Industriellen. Die Geschäftstätigkeit war für die Betriebe, die für die Heeresverwaltung arbeiten, insbesondere die Metall-Betriebe, als recht gut zu bezeichnen; für die für die Ausfuhr arbeitenden Zweige, insbesondere die Porzellan- und Spielwarenindustrie war die Beschäftigung nicht voll befriedigend, aber besser als im Vorjahre, da die diesjährige Messe über Erwarten gute Aufträge gebracht hat. Nach Erstattung des Kassenberichtes, nach Erledigung der Vorstandswahlen und verschiedenen Anträgen sprach der stellvertretende Syndikus des Verbandes des Sächsischer Industrieller, Dr. März (Dresden), über die Wirtschaftslage. Für seine fesselnden Ausführungen wurde ihm lebhaftester Beifall gespendet. Nach einem gemeinsamen Mittagessen fand an Nachmittage für die Mitglieder die Besichtigung der Waggon- und Flugzeugfabrik statt.

Vereinigte Schmirgel- und Maschinen-Fabriken, Akt.-Ges., vormals S. Oppenheim & Co. und Schlesinger & Co., Hannover. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Juni 1916, mittags 12 Uhr, in Kastens Hotel zu Hannover. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Änderung des § 16 Abs. 1 des Gesellschaftsvertrages. Der § 16 Abs. 1 (alte Fassung: Beschlußfähig ist der Aufsichtsrat, wenn mindestens 3 Mitglieder desselben anwesend sind) soll abgeändert werden: Beschlußfähig ist der Aufsichtsrat, wenn er aus 3 bis 5 Mitgliedern besteht, bei Anwesenheit von mindestens 3 Mitgliedern desselben, wenn er aus mehr Mitgliedern besteht, bei Anwesenheit von mindestens 4 Mitgliedern desselben.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen*, können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 25.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 22. Juni 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Glaubersalz und Sodaersatz in der Glasindustrie.

Dr.-Ing. Ludwig Springer (Zwiesel i. bayr. Wald).

Seit Mangel an Soda eingetreten ist, hat das Glaubersalz wohl oder übel wieder erhöhte Beachtung gewonnen. Deshalb dürfte es nicht unangebracht sein, hier einige Angaben über seine Einführung in die Glasfabrikation und über die Art seiner Verwendung zu machen; dann sollen sich noch einige Betrachtungen anschließen über das Glaubersalz als Sodaersatz sowie über andere derartige Mittel.

Über die Einführung des Glaubersalzes in die Glasfabrikation liegen beachtenswerte geschichtliche Nachweise vor, die nach „Muspratts Chemie" hier mitgeteilt werden. Der erste Vorschlag der Verwendung von Glaubersalz zum Glasschmelzen ist auf Lampadius in Freiberg gegen Ende des 18. Jahrhunderts zurückzuführen, fand aber keine weitere Beachtung. Als Einführer des Glaubersalzes in die deutsche Glasfabrikation ist aber der bayerische Technologe v. Baader zu betrachten. Dieser Mann hatte im Jahre 1803 Gelegenheit, in den Glashütten des bayerischen Waldes Versuche mit Glaubersalz machen zu lassen. Obgleich seine ersten Ergebnisse keineswegs befriedigend waren, legte er doch bald selbst eine große Tafelglashütte an der bayerisch-böhmischen Grenze an. Im Jahre 1808 veranlaßte Baader den Akademiker Gehlen, der häufig als Erfinder des Glaubersalzglases genannt wird, über die Glaubersalzschmelze auf seiner Tafelglashütte Versuche anzustellen und zwar nach dem ursprünglichen Verfahren von Lampadius; allein die Schmelzproben von Gehlen führten zu keinem befriedigenden Ergebnis.

Nun setzte aber Baader seine Versuche im großen Maßstabe fort und fand endlich die richtige Zusammensetzung eines Glassatzes mit Glaubersalz. Der Kaiser von Österreich bewilligte dem nunmehrigen Oberbergrat v. Baader „nach Überreichung einer eigenen, seine Verfahrungsmethoden beschreibenden Abhandlung" 1811 eine Remuneration von 12000 Fl. W. W. — Hier sei noch erwähnt, daß Baader wegen seiner Erfindung mehrmals in einen Streit um die Priorität verwickelt wurde. So suchte man die Meinung zu verbreiten, daß das Verdienst dem Akademiker Gehlen zukomme, was aber Baader selbst mit streng nachweisbaren Tatsachen widerlegte; auch ein gewisser Dr. Oesterreicher suchte Baaders Verfahren der Glaubersalzschmelze für sich zu beanspruchen, scheint aber seine Ansprüche bald aufgegeben zu haben.

Das Verdienst des bayerischen Technologen v. Baader um die erste praktische Ausführung der Glaubersalzschmelze in Deutschland ist also unzweifelhaft. Allein nach den vorhandenen Nachrichten ist in Rußland schon früher Glaubersalz in der Glasschmelze verwendet worden. Schon im Jahre 1764 stellte Laxmann, der später Mitglied der kaiserlichen Akademie in Petersburg wurde, in Sibirien Versuche an, zum Glasschmelzen eine unreine Soda zu verwenden, welche er aus dem natürlichen Glaubersalz der dortigen Salzgründe nur durch Glühen mit Holzkohle anfertigte. Infolge der günstigen Ergebnisse führte er später den Gebrauch des natürlichen Natrons aus einem in der Nähe gelegenen See auf einer sibirischen Glashütte ein und gründete unweit Irkusk in Sibirien eine Glasfabrik, welche bis zu seinem Tode (1796) solches „Glaubersalzglas" lieferte.

Nun sei kurz auf einige Punkte bezügl. der Zusammensetzung, Herstellung, Eigenschaften und Verwendung des Glaubersalzes hingewiesen, welche gerade jetzt besonders zu beachten sind, wo Glaubersalz sogar für gutes Hohlglas angewendet werden soll.

Das Glaubersalz ist bekanntlich seiner chemischen Natur nach schwefelsaures Natrium (= Natriumsulfat, daher auch kurz „Sulfat" geheißen). Ähnlich wie bei der Soda muß man unterscheiden das wasserfreie, geglühte Glaubersalz, also das reine schwefelsaure Natrium (Na_2SO_4), und das wasserhaltige, kristallisierte Glaubersalz mit 10 Mol. Wasser ($Na_2SO_4 + 10\ H_2O$), was einem Gehalt von 56 i. H. Wasser entspricht. Für die Glasfabrikation kommt wie bei der Soda nur das wasserfreie, geglühte Glaubersalz in Anwendung wegen der kleineren Transportkosten und des geringeren Wärmeverbrauchs beim Einschmelzen. Jedoch ist zu beachten, daß das wasserfreie Glaubersalz beim Liegen an der Luft das Bestreben hat, in das wasserhaltige Salz überzugehen; es nimmt Feuchtigkeit auf und wird auf diese Weise wasserhaltig, was bei lange lagernden Sulfatbeständen wohl zu berücksichtigen ist.

Das Glaubersalz kommt in größeren Mengen in der Natur vor und zwar, ähnlich wie Kochsalz, sowohl in Seewasser gelöst, als auch in festen Lagern. Solches Glaubersalz kann ohne weiteres zur Glasfabrikation verwendet werden; so wurde nach R. Dralle Glaubersalz, das in reichlicher Menge und ganz eisenfrei im Ebrotal in Spanien vorkommt, in England für Spiegelglas verwendet, aber wegen der schwankenden Zusammensetzung wieder aufgegeben; dagegen kann ein Glaubersalz, das in Russisch-Kaukasien aus zwei Seen gewonnen wird, ohne weiteres für Spiegelglas verwendet werden. — Für unsere Verhältnisse kommt als erste Quelle für Glaubersalz eine Reihe von Prozessen in Betracht, bei denen es als Nebenprodukt auftritt, und dann besonders die Darstellung aus Kochsalz und Kieserit, dem Auslaugerückstand der Kalisalze. Wegen des geringen Eisengehaltes wird gerade das Glaubersalz der Kalisalzwerke gern in den Glasfabriken angewendet.

Das verbreitetste Verfahren zur Herstellung von Glaubersalz beruht aber auf der Umsetzung von Kochsalz mit Schwefelsäure. Der Wasserstoff der Schwefelsäure verflüchtigt sich mit dem Chlor des Kochsalzes als Salzsäure, während der Rest der Schwefelsäure mit dem Natrium des Kochsalzes als schwefelsaures Natrium = Glaubersalz zurückbleibt. Dieser Prozeß wird in Pfannen aus Eisen oder Blei ausgeführt. Da aber die Glasfabrikation ein möglichst eisenfreies Glaubersalz erfordert, so muß zu seiner Herstellung erstens ein möglichst eisenarmes Kochsalz verwendet werden und zweitens ist das Material der Pfanne von wesentlicher Bedeutung, indem „Bleipfannensulfat" beträchtlich weniger durch Eisen verunreinigt ist, als das in gußeisernen Pfannen hergestellte Glaubersalz. Ost hat eine große Anzahl deutscher Glaubersalze untersucht und fand deren Eisengehalt schwankend zwischen:

0,07—0,13 i. H. bei Eisenpfannen-Sulfat,
0,01—0,03 „ bei Bleipfannen-Sulfat.

Ein anderes Verfahren zur Herstellung von Glaubersalz ist das sog. Hargreaves-Sulfat-Verfahren, bei welchem Kochsalz in mächtigen Zylindern der Einwirkung von Schwefligsäuregas, Luft und Wasserdampf ausgesetzt und so allmählich in Glaubersalz umgewandelt wird. Da hierbei aus den Zylindern kein Eisen aufgenommen wird, so erhält man bei Verwendung von reinstem Kochsalz ein Sulfat, das so gut wie eisenfrei ist und sich daher für Spiegel- und Weißhohlglas besonders gut eignet. In Deutschland arbeiten nur zwei Anlagen nach diesem Verfahren, welche der chemischen Fabrik „Rhenania" gehören.

Da größere Eisenmengen das Glas grün färben, so sollte für besseres Glas ein möglichst eisenfreies Glaubersalz verwendet werden, also ein Sulfat, das nicht mehr als 0,02 i. H. Eisen enthält (z. B. Hargreaves-Sulfat oder Bleipfannensulfat, das, wie erwähnt,

oft nur 0,01 i. H. = $^1/_{100}$ i. H. Eisen aufweist, aber nicht $^1/_{100}$ Teil Eisen besitzt, was ja gleich 1 v. H. wäre, wie es in einem neueren Buche über Glasfabrikation fälschlich heißt). An anderen Verunreinigungen kann das Glaubersalz enthalten: Kochsalz und freie Schwefelsäure, welche sich als wertloser Bestandteil im Ofen verflüchtigen, weshalb gutes Sulfat nicht mehr als 0,5 i. H. Kochsalz und 1 i. H. freie Schwefelsäure enthalten soll; ferner Gips, wovon auch nicht mehr als 0,5 i. H. beigemengt sein soll, wegen der Bildung von Glasgalle. Gutes Sulfat ist reinweiß, höohstens mit schwach grünlich-gelbem Stich; es darf nicht hart, sondern muß „mürbe", zwischen den Fingern zerreiblich sein (Näheres über Herstellung, Zusammensetzung und Eigenschaften des Glaubersalzes s. R. Dralle, Die Glasfabrikation).

Auf den Schmelzprozeß mit Glaubersalz soll hier nicht näher eingegangen werden. Er ist in den Fachzeitschriften in seinen Einzelheiten, wie über den richtigen Kohlezusatz, über die Beseitigung der Glasgalle usw. schon oft behandelt worden. Und schließlich haben doch alle papierene Ratschläge ohne die praktische Erfahrung gerade in diesem Falle nur wenig Wert. Nur einige kurze Andeutungen, die vielleicht besonders jetzt von Nutzen sein könnten, mögen gegeben werden. Das Glaubersalz selbst schmilzt bei 880°, ohne daß eine Zersetzung eintritt, und bei höheren Temperaturen verdampft es ähnlich wie Kochsalz als solches, aber weniger leicht. Auf dieser Verflüchtigung mag zum Teil der Alkaliverlust beim Einschmelzen von Glaubersalzglas und die Entstehung von sulfathaltigen Niederschlägen in den Rauchzügen der Öfen zurückzuführen sein. Nun soll aber bei der Glasfabrikation das Glaubersalz nicht bloß schmelzen, sondern sich auch zersetzen, so daß das Natron in das Glas eingeht und nur die Schwefelsäure sich verflüchtigt. Zu diesem Zwecke muß man bekanntlich dem Glaubersalzgemenge noch eine gewisse Menge eines Reduktionsmittels, wie Kohle zusetzen, welche das Glaubersalz, d. i. schwefelsaures Natrium, in leicht zersetzliches schwefligsaures Natrium umwandelt, so daß nicht Schwefelsäuregas, sondern Schwefligsäuregas flüchtig geht. Dabei ist es eine alte Erfahrung der Glasschmelzer, daß das Niederschmelzen von Glaubersalzgemenge mit kohlensaurem Kalk besser geht als mit gebranntem Kalk, weil das zugleich entstehende Kohlensäuregas das Schwefligsäuregas verdünnt und wegführt.

Durch einen richtig bemessenen Kohlezusatz und verständig geleiteten Schmelzprozeß gelingt es heutzutage, das Auftreten der Glasgalle fast völlig zu verhüten. In wie bedeutenden Mengen früher auch bei Verwendung der Rohsoda die Galle sich abzuscheiden pflegte, beweist z. B. die Angabe Merrets: „Ein Topff, welcher deß besten Metalls (= Glases) 200 Pfund hält, der wird 50 Pfund deß Alkalischen Saltzes, bey den Teutschen Glaß-Gall (geheißen), geben". Da die Glasgalle größtenteils selbst wieder aus Glaubersalz neben Gips (schwefelsaurem Kalk) besteht, so wird natürlich das Glas umso alkaliärmer und damit schwerer schmelzbar und schwieriger zu verarbeiten, je mehr Glasgalle bei einer Schmelze abgeschöpft werden muß, was also wohl zu beachten ist.

(Schluß folgt.)

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme: wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 41. Entfärben der Steingutmasse. Eignet sich zum Entfernen des gelben Farbtones einer Steingutmasse besser das Kobaltoxyd, oder sind lösliche Kobaltsalze vorzuziehen? Wie erreicht man am sichersten und einfachsten eine vollständig gleichmäßige Verteilung des Kobalts in der Masse?

Antworten.

Zu Frage 35. Härten von ungebranntem Ton. Zweite Antwort. Es wäre besser gewesen, wenn Sie genau angegeben hätten, was Sie mit dem Härten des Tones bezwecken. Insbesondere ist es etwas unklar, wie das zu verstehen ist, daß der Ton „kein Wasser mehr annimmt". Soll er undurchlässig für Wasser sein oder nur dem Aufweichen widerstehen? — Ein Mittel, den Ton nach dem Trocknen recht fest zu machen, ist der Zusatz von Dextrin. Dasselbe wird mit warmem Wasser für sich zu einer klaren Lösung angemacht und der Ton, statt wie sonst in Wasser, in dieser Lösung aufgeweicht und geknetet. Nach dem Trocknen ist er steinhart geworden und weicht mit Wasser nur schwierig auf. Aber ganz widerstandsfähig gegen Wasser ist er damit natürlich nicht geworden. Ein anderes Mittel wäre das, daß man den Ton mit Wasserglaslösung anmengt. Nach dem Trocknen wird dieses Gemenge steinhart, allerdings ist einige Zeit dazu erforderlich. Streicht man die Oberfläche des betreffenden trocknen Gegenstandes dann noch mit einer verdünnten Säure, z. B. Essig, an, so ist er auch gegen den aufweichenden Einfluß von Wasser beinahe ganz unempfindlich geworden. Endlich wären noch Mischungen mit langsam bindendem Zement usw. zu erwähnen, wodurch aber das Formen recht erschwert sein dürfte.

Dritte Antwort. Wenn es sich darum handelt, Gegenstände aus Ton herzustellen, die ungebrannt als Gefäße für Wasser ihre Verwendung finden sollen, wie z. B. Vasen usw., so ist von vornherein jeder Versuch nutzlos. Auf ungebrannten Ton wirkt über kurz oder lang jede Feuchtigkeit ein, auch wenn derselbe sehr gut mit Lack oder sonst einem Stoff überzogen ist. Ein Tränken des Tones mit Lacken oder Harzen ist ebenfalls ausgeschlossen, da diese nur auf der Oberfläche haften bleiben, aber nicht in den Ton eindringen. Führt man dem Ton Wasser zu, so weicht er sofort wieder auf. Will man dem Ton pulverförmige Stoffe zuführen, die ihn erhärten sollen, so würden so große Mengen von diesen Stoffen erforderlich sein, daß die Bildsamkeit des Tones überhaupt aufhört, und die Feuchtigkeit würde dennoch zerstörend einwirken. Die meisten Tone lassen sogar im gebrannten Zustande noch Feuchtigkeit durch, jedoch ohne daß diese zerstörend auf den Gegenstand einwirken würde; brennt man diese Gegenstände dann so hoch, daß sie vollständig wasserdicht sind, so verziehen sie sich gewöhnlich, und es entstehen unschöne und verkrüppelte Formen.

Vierte Antwort. Ungebrannten Tonen eine größere Festigkeit ohne Anwendung von Druck, wie es etwa beim Pressen der Platten geschieht, zu geben, wird schwer gelingen, besonders wenn verlangt wird, daß der Ton nachher kein Wasser annehmen soll. Ohne Kenntnis des in Frage kommenden Tones, des Zweckes und der Art der gewünschten Verarbeitung läßt sich nur schwer etwas raten. Versuche, die fertigen Gegenstände mit einer nicht zu dickflüssigen Wasserglaslösung anzustreichen, oder bei Gefäßen die Innenseite damit auszuschwenken, können zum Ziel führen. Nach vielfach gemachten Erfahrungen läßt sich einmal getrocknete Wasserglaslösung, vorzüglich, wenn sie mit gewissen andern Körpern in innige Berührung gekommen ist, hier also mit der obersten Schicht porösen Tones, nur äußerst schwer wieder auflösen, so daß die in der Anfrage gestellte Forderung der Wasserundurchlässigkeit auf diese Weise wohl erfüllt werden könnte. Nicht ausgeschlossen ist es auch, daß Ihr Ton einen Überzug von dünnflüssigem Schellack auf sich duldet, ohne daß Risse entstehen; eine solche Schicht würde ebenfalls wasserundurchlässig sein. Besondere Festigkeit würden jedoch die Stücke durch beide Verfahren nicht gewinnen.

Zu Frage 36. Ersatz für Stahl zu Druckplatten. Dritte Antwort. Zwischen reinem Stahl und gewöhnlichem Stahl ist kein Unterschied, Stahl ist eben Stahl. Guter Ersatz für Stahlplatten sind einzig Kupferplatten, die den Stahlplatten vorzuziehen sind, weil die Gravierung im allgemeinen schöner, glatter ausfällt als die der Stahlplatten, und der Druck aus Kupferplatten ist dementsprechend auch schöner und sauberer als der aus Stahlplatten. Die Kupferplatte hat aber noch weitere Vorzüge vor der Stahlplatte; sie läßt sich leichter und sauberer nachstechen, wenn die Gravierung schwach geworden ist, und die abgenutzte Kupferplatte hat noch vollen Metallwert, die Stahlplatte aber ist nach Verbrauch wertlos. Am besten verfährt man, wenn man von einer tadellos gestochenen Kupferplatte auf galvanoplastischem Wege Druckplatten herstellt. Es wird das in der Weise bewerkstelligt, daß zuerst von der gestochenen Platte ein galvanoplastischer Abzug angefertigt wird, der die Zeichnung erhöht wiedergibt. Von dieser Hochplatte, der Patrize, werden wiederum Platten galvanoplastisch hergestellt, welche nun ein genaues Bild der gestochenen Mutterplatte. Matrize, wiedergeben und als Druckplatten verwendet werden. Matrize und Patrize werden zwecks steter Neuanfertigung der Druckplatten nach deren Abnutzung aufbewahrt, und deshalb wird auch die Mutterplatte niemals zum Drucken verwendet. Um solche Kupferplatten widerstandsfähiger zu machen, sie also vor zu schneller Abnutzung zu bewahren, werden sie ebenfalls auf galvanoplastischem Wege mit einem Stahlüberzug versehen, verstählt. Sobald die Stahlhaut durch den Gebrauch schwach geworden ist und das Kupfer durchzuscheinen beginnt, kann die Platte wiederum verstählt werden, die Kupferplatte selbst erfährt also kaum eine nennenswerte Abnutzung und behält längere Verwendungsfähigkeit. Es ist versucht worden, die Druckplatten aus gut gewalztem starken Zinkblech herzustellen; diese gravierten Zinkplatten haben aber keine lange Dauer und liefern bald unsauberen Druck, werden also sehr teuer. Einen weiteren Ersatz für Stahlplatten gibt es nicht.

Zu Frage 37. Porzellanmasse und Glasur. Dritte Antwort. Eine vollständige Porzellantechnik auszuarbeiten, geht weit über den Rahmen des Fragekastens. Außerdem sind Ihre Angaben so unbestimmt, daß eine Menge der verschiedenartigsten Versätze hier angegeben werden könnten. Sie schreiben nicht, ob Sie Kunstporzellan, Geschirrporzellan, Apparatenporzellan machen wollen, noch, welche Rohstoffe Ihnen zunächst zur Verfügung stehen, nennen keine Öfen, keine Brenntemperatur usw., lauter Punkte, die beim Versatz sehr in die Wagschale fallen. Es sei nun angenommen, daß Sie ein Geschirrporzellan bei der Temperatur des Segerkegel 13—14 in Öfen mit überschlagender Flamme herstellen wollen und daß die Beschaffung irgend welcher Rohstoffe Ihnen keine Schwierigkeiten macht. Man kann dafür etwa die Zusammensetzung wählen:

47 v. H. Tonsubstanz
28 „ Quarz
25 „ Feldspat.

Dieselbe wird erhalten durch Vermahlen folgender Versatzstoffe:

16 Gew.-T. Zettlitzer Kaolin
17 „ Dölauer Kaolin
17 „ Kemmlitzer Kaolin
25 „ Quarz
25 „ norwegischer Feldspat.

Eine dazu passende Porzellanglasur erhalten Sie durch Vermahlen von:

256 Gew.-T Glattscherben (des obigen Masseversatzes)
69 „ norwegischem Feldspat
18 „ kohlensaurem Magnesit
63 „ Marmor
65 „ Zettlitzer Kaolin.
259 „ Quarzmehl.

Sollten diese Masse oder diese Glasur beim praktischen Versuch in Ihrem Betrieb noch einen oder den andern Mangel aufweisen, so ist demselben mit den in der praktischen und wissenschaftlichen Keramik üblichen Methoden entgegenzutreten.

Vierte Antwort. Ihnen im Rahmen des Fragekastens eine wirklich helfende Antwort zu erteilen, ist wohl kaum möglich. Gut erprobte Massen und Glasuren für Porzellan gibt es viele, ob Sie diese aber verwenden können, um dabei auch wettbewerbsfähig zu sein, hängt natürlich ganz von der Lage Ihres Betriebes ab. Die Frachtunterschiede für den Bezug der Rohstoffe sind manchmal so erheblich, daß, besonders bei billigen und mittleren Preislagen, ein Verdienst von vorneherein ausgeschlossen ist. Der beste Rat, der Ihnen in dieser Angelegenheit erteilt werden kann, ist der: Setzen Sie sich mit einem tüchtigen Porzellan-Fachmann in Verbindung; Sie haben dann die Gewähr, daß Ihnen nicht nur allein eine richtige Fabrikation eingerichtet wird, sondern daß dieses auch auf dem billigsten Wege geschieht. Das Probieren ohne Fachkenntnisse hat schon manchem viel Ärger und Verdruß bereitet und ihn obendrein viel Geld gekostet. Als Beispiel sei folgender Versatz angegeben:

Masse

48 Zettlitzer Kaolin
25 Feldspat
27 Quarz

Glasur

12 Kaolin
32 Quarz
8 Glattscherben (von eigenen Scherben)
11 Kalkstein
37 Feldspat

Fünfte Antwort. In der Frage ist nicht gesagt, welchem Zweck das Porzellan dienen soll. Es ist nicht einerlei, ob aus demselben Kochgeschirr, Isolatoren und andere elektrotechnische Körper, gewöhnliche Gebrauchsgeschirre oder Luxusgegenstände hergestellt werden sollen. Alle diese verschiedenen Erzeugnisse beanspruchen, ihren verschiedenen Zwecken entsprechend, auch sehr verschiedene Massen und Glasuren. In der Annahme, daß es sich um Masse und Glasur für Gebrauchsgegenstände für den Haushalt handelt, folgen hier solche.

Masse I

45 Zettlitzer Kaolin
26 norwegischer Feldspat
29 Sand von Hohenbocka.

Die Glasur zu dieser Masse wird zusammengesetzt aus:

5,0 Kaolin
20,0 norwegischer Feldspat
30,0 Sand von Hohenbocka
7,9 Kalkspat (Wunsiedel)
35,0 Glattscherben

Masse II

47 Kaolin von Dölau (Halle)
32 Sand von Neuhaus
14 norwegischer Feldspat
7 Sand von Hohenbocka.

Die Glasuren zu vorstehender Masse II werden erhalten aus:

Glasur I	Glasur II
54 Sand von Neuhaus	48 Sand von Neuhaus
38 Kalkspat	24 Kalkspat
8 Zettlitzer Kaolin	8 Zettlitzer Kaolin
	8 norwegischer Feldspat
	12 Glattscherben.

Sechste Antwort. Wenn Ihnen zur Porzellanfabrikation weiter nichts mehr fehlt, als der Masse- und Glasurversatz, so ist doch einfach abzuhelfen: Kaufen Sie sich die Bücher von Hegemann oder Grimm. Darin finden Sie eine ganze Menge von Versätzen. Wählen Sie daraus denjenigen, der für Ihren Standort die billigsten Rohstoffe enthält. Das macht Sie wettbewerbsfähig, denn bekanntlich spart man am leichtesten an der Masse. Taugt der von Ihnen gewählte Versatz nicht für Großgeschirre, so machen Sie Kinderservice, ist es damit nichts, steht Ihnen die Luxus- und Figurenbranche offen; schließlich können Sie von da, wenn es immer noch nicht klappen sollte, zur elektrischen Branche übergehen, und auch damit ist es noch nicht erschöpft, Sie können auch noch Flaschenverschlüsse und Nagelköpfe, Griffe für Vorhangschnüre und Stockgriffe anfertigen. Damit sind zwar die Fabrikationsmöglichkeiten noch nicht erschöpft, aber das macht nichts, fangen Sie ruhig mit einem guten Masse- und Glasurversatz an; was Sie schließlich am besten daraus machen, werden Sie schon bei Fleiß und Umsicht herausfinden.

Siebente Antwort. In der Annahme, daß Hartporzellan gemeint ist, können folgende Versuche angestellt werden. Die übliche Zusammensetzung solcher Massen errechnet man aus dem ungefähren Anteilsverhältnis

50 i. H. Tonsubstanz,
25 „ Feldspat
25 „ Quarz

wozu noch geringe Mengen von Kalk oder Magnesia kommen können. Bewährte Massen für Hartporzellan bestehen aus:

		oder		
20 Gew.-T.	Zettlitzer Kaolin	oder	40 Gew.-T.	Halleschem Kaolin
35 „	Halleschem Kaolin		14 „	China Clay
22 „	norwegischem Feldspat		24 „	Feldspat
23 „	Quarzsand		22 „	Feuerstein

Falls es sich um weniger feine, also minder weiße Massen handelt, etwa zur Herstellung von Porzellan für technische Zwecke, so kann ein Teil der erstklassigen, teuren Kaoline durch minder kostspielige, aber weißbrennende und hochfeuerbeständige Rohstoffe ersetzt werden, wie Rohkaoline, Pegmatite, plastische Tone u. dergl. Indessen sind mancherlei Umstände dabei in Betracht zu ziehen: Die Plastizität, Bildsamkeit darf nicht zu sehr herabgesetzt werden, durch Schlämm- oder durch Mahlanlagen muß man unerwünschte Beimengungen fernhalten oder doch unschädlich machen, u. a. m. Überhaupt sind bei der Neueinrichtung eines solchen Fabrikationszweiges viele Hindernisse zu überwinden und Enttäuschungen mit in den Kauf zu nehmen, wenn nicht ein in dem Fache Erfahrener bei dem Unternehmen an leitender Stelle mitwirkt. Eine passende Glasur für derartiges Porzellan ließe sich zusammensetzen aus:

27 Gew.-T. Quarzmehl
12 „ böhmischem Kaolin
5 „ Kalkspat
22 „ Feldspatmehl.

Die Bestandteile müssen fein genug gemahlen und genügend innig gemischt werden.

Zu Frage 38. Ersatz von Kobaltoxyd durch Nickeloxyd. Zweite Antwort. Im Grundemail würden 241 Teile Kobaltoxyd durch 225 Teile Nickeloxyd ersetzt werden können. Da der Gehalt an Kobaltoxyd im Grundemail aber überhaupt nur sehr klein ist, so kann das Kobaltoxyd auch durch die gleiche Menge Nickeloxyd ersetzt werden, wodurch allerdings ein etwas weicherer Grund erzielt wird. Ein solcher weicher, nur Nickeloxyd enthaltender Grund wird übrigens von mehreren großen Blechemaillierwerken mit gutem Erfolge angewendet.

Zu Frage 39. Kapselgröße für Porzellanisolatoren und Stanzartikel. Die Größe der Kapseln richtet sich nicht nach dem Durchmesser der Brennöfen, sondern nach der Gestalt und Größe der darin zu brennenden Gegenstände. Da Isolatoren sowohl wie elektrotechnische und andere Stanzartikel in ihren Abmessungen in weiten Grenzen schwanken, läßt sich dafür naturgemäß auch keine bestimmte Kapselgröße vorschreiben. Sie werden jedenfalls Kapseln von verschiedener Größe benötigen. Durchmesser und Höhe der Kapseln ist stets so zu bemessen, daß die darin zu brennenden Gegenstände den Raum möglichst vorteilhaft ausnützen, daß also im Ofen eine möglichst große Menge von Brenngut untergebracht werden kann. Bei der Größe und Form der Kapseln ist aber außerdem auf ihre gute Haltbarkeit Rücksicht zu nehmen. Sie werden doch jedenfalls eine so schwierige Fabrikation wie die Herstellung von Isolatoren nicht ohne Mitwirkung eines in diesem Fabrikationszweige gründlich erfahrenen Fachmannes betreiben, und dieser muß doch auch wissen, welche Form und Größe der Kapseln für jeden Gegenstand am vorteilhaftesten ist. Aus der Ferne kann man Sie darin nicht beraten.

Zweite Antwort. Um den Ofenraum gut auszunützen, ist es erforderlich, mindestens zwei Kapselgrößen zu besitzen. Die Weite Ihrer Kapseln ist normal, nur finde ich die Höhe derselben sehr groß, vorausgesetzt, daß die Isolatoren, welche Sie herstellen, nicht die entsprechende Höhe haben. Ich würde Ihnen raten, noch eine Kapsel von vielleicht 375 mm Weite anzufertigen und diese verschieden hoch zu machen. Diese Kapseln können Sie dann auch für kleinere Stanzartikel nutzbringend verwenden und zur besseren Ausnützung des Ofenraumes gut gebrauchen. Wenn Sie ferner Ihre 450 mm weiten Kapseln in verschiedenen Höhenmaßen anfertigen und die niedrigeren beim Ansetzen der Stöße (also unten) verwenden, so werden Sie auch weniger Kapselbruch erleiden. Um eine bessere Spannung in die Kapseln zu bringen, wodurch man eine größere Dauerhaftigkeit erzielt, wird der Boden der Kapseln leicht etwas nach innen gewölbt.

Zu Frage 40. Kapselmasse. Versätze für Kapselmasse, die allgemeine Gültigkeit haben, gibt es nicht. Aus der großen Zahl der geeigneten Kapseltone wählt man die aus, die dem Fabrikationsorte am günstigsten liegen und magert sie so weit mit Kapselscherben verschiedener Korngröße, wie dies ihre Bildsamkeit verlangt. Zur Herstellung einer guten Kapsel ist nicht nur eine brauchbare Masse, sondern noch viel mehr deren gute Aufbereitung und richtige Verformung und Behandlung erforderlich. Zur Beschreibung der Kapselfabrikation in allen Einzelheiten reicht der Raum des Fragekastens nicht aus. Lesen Sie einmal in dem Buche „Die Herstellung des Porzellans“ von Hans Hegemann den betreffenden Ab-

schnitt durch. Sie finden dort auch zahlreiche Versätze für Kapselmasse, die Ihnen für die unerläßlichen eigenen Versuche als Unterlage dienen können.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Gefreiter Paul Schmelzer, Ritter des Eisernen Kreuzes, Ziegeleitechniker, Sohn des Schriftleiters der Tonindustrie-Zeitung A. Schmelzer.

Hilfsdreher Reinhold Fuchs,
Brennhausarbeiter Hugo Spengler,
Glühfüller Hugo Jäger,
sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Hermsdorf, S.-A.

Obermaler Franz Eichler,
Ofensetzer Andreas Vouck,
beide bisher in der Vereinigten Wiener und Gmundener Keramik und Gmundener Tonwarenfabrik Schleiß, Ges. m. b. H. in Gmunden.

Ritter des Eisernen Kreuzes:

Landwehrmann Martin Goßler, Sortierer in der Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges. in Selb.

Porzellandreher Hermann Riese von der Porzellanfabrik H. Bühl & Söhne in Großbreitenbach i. Th.

Porzellanmaler Gaihl aus Nieder-Salzbrunn.

Gefreiter Konrad Milde, ehemaliger Schüler der keramischen Fachschule in Bunzlau.

Grenadier Kurt Stelzer, Sohn des Töpfers Karl Stelzer in Nieder-Tillendorf.

Ordensauszeichnungen. Dem Oberleutnant Oskar Lichtenstern, Chef der Steingut-Union Verkaufsgesellschaft m. b. H. in Wien und Vorstand der Triptis-Akt.-Ges., wurde das Signum laudis am Bande der Tapferkeitsmedaille verliehen.

Dem Porzellandreher Albin Hartwich, dem Packer Albin Heyder und dem Packer Eugen Meisch, sämtlich von der Porzellanfabrik H. Bühl & Söhne in Großbreitenbach, wurde die Schwarzburgische Ehrenmedaille für Verdienst im Kriege verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Ferdinand Hammitsch in Teuplitz.

Personalnachrichten. Dem Fabrikbesitzer Benedikt von Schwarz auf Artelshofen und Hirschbach, Mitinhaber der Specksteinwarenfabrik J. von Schwarz in Nürnberg, wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Am 11. Juni war der Keramiker Hans Wieden 25 Jahre in der Porzellanfabrik Cortendorf, Julius Griesbach in Cortendorf tätig.

Frau Anna Gilch konnte auf eine 25jährige Tätigkeit als Stahldruckerin in der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb zurückblicken.

Bei den Deutschen Ton- und Steinzeug-Werken, Akt.-Ges. in Münsterberg in Schlesien und Charlottenburg konnten nachfolgend aufgeführte Arbeiter und Arbeiterinnen auf eine 25jährige ununterbrochene Tätigkeit zurückblicken: Expedient August Ließ, Brennmeister Johann Schlesinger, Röhrenpresser Robert Neumann, Röhrenputzer Franz Hundek, Röhrenputzer Julius Pietsch, Brenner Josef Hoffmann, Brenner Robert Koblitz, Maurer Wilhelm Grund, Arbeiterin Louise Grimm, Arbeiterin Louise Hellmich, Töpfer Hermann Sprenger, Brennmeister Josef Kapert, Maschinist Carl Zimmermann und Töpfer Julius Hofmeister. Die Jubilare wurden von der Werkleitung mit einem Geldgeschenk bedacht und von dem Deutschen Verein für Ton-, Zement- und Kalkindustrie durch Verleihung der silbernen Denkmünze und Gedenkblatt ausgezeichnet.

Die Firma Louis Günther, Ladeneinrichtungen, Kamine, Mosaiken, Zierbrunnen und andere keramischen Erzeugnisse in Leipzig feierte ihr 50jähriges Geschäftsjubiläum.

Keramische Industrie und Einfuhr in Bulgarien. Die keramische Industrie Bulgariens wies im Jahre 1912 24 Betriebe mit einem Anlagekapital von 7 614 162 Leva auf. Die in diesen Betrieben beschäftigten 1703 Arbeiter bezogen eine Jahreslohnsumme von 884 970 Leva. Die verarbeiteten Rohstoffe und Halberzeugnisse hatten einen Wert von 1 454 709 Leva, die Fertigerzeugnisse einen Wert von 4 138 962 Leva, die verkauften Erzeugnisse einen Wert von 3 402 027 Leva. Die Warengruppe Steine, Erden, Glas erscheint in der Einfuhrstatistik 1912 mit 6 048 380 Leva und umfaßt 2,8 v. H. der Gesamteinfuhr. Hauptlieferer der genannten Warengruppe war Österreich-Ungarn, während Deutschland mit 901 200 Leva = 14,90 v. H. an zweiter Stelle stand; an dritter Stelle folgte Frankreich. Die Ausfuhr betrug im gleichen Jahre 87 739 Leva oder 0,1 v. H. der Gesamtausfuhr und war nach Rumänien, der Türkei und Rußland gerichtet. In den Einfuhrbedarf von Porzellanwaren teilen sich in der Hauptsache Österreich-Ungarn und Deutschland. Gebrauchsgeschirr aus Steingut kommt aus Deutschland, Österreich-Ungarn, Italien und England, Fußbodenplatten aus Deutschland und Österreich-Ungarn.

Besitzwechsel. Die Fabrikanlage der Deutschen Speckstein-Zorzellanwerke Ravené & Bernstiel in Lauf ist, wie die Nordbayr. Ztg. mitteilt, von der Firma Jean Stadelmann & Co. Specksteinbrenner- und Isolatorenfabrik in Nürnberg, käuflich erworben worden. Der gesamte Betrieb soll nach Lauf verlegt werden.

Die Westböhmischen Caolin- und Chamottewerke in Oberbris teilen durch Rundschreiben mit, daß sie die Schamotte- und Steinzeugwarenfabrik M. Foerster in Tremoschna käuflich erworben haben und die noch nicht ausgeführten Aufträge erledigen werden.

Akt.-Ges. Porzellanfabrik Weiden Gebrüder Bauscher. Der Abschluß der Gesellschaft ergibt nach 89 696 M (i. V. 95 143 M) Abschreibungen 90 119 M Verlust (i. V. 87 490 M Reingewinn, wovon unter Ausfall der Dividende 32 867 M vorgetragen wurden). Zur Deckung des Verlustes sollen 30 000 M dem Reservefonds und 60 119 M dem Delkrederekonto entnommen werden.

Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb. Die Hauptversammlung genehmigte den dividendenlosen Abschluß. Nach Mitteilung der Verwaltung ist seit Abfassung des Berichts ein wesentlicher Eingang an Aufträgen bei den sämtlichen Fabriken zu verzeichnen. Man habe Ursache zufrieden zu sein, falls sich nicht der Mangel an Arbeitern und Beamten noch mehr bemerkbar mache, so daß die Ausführung der Aufträge nicht gleichen Schritt mit ihrem Eingang halte.

Porzellanfabrik Moschendorf Akt.-Ges. Die Gesellschaft schließt das Geschäftsjahr 1915 mit einem Verlust von 10 438 M. Aus dem Gewinnvortrag standen zur Verfügung 18 990 M, so daß noch als Vortrag auf das neue Jahr verbleiben 8552 M.

Ullersdorfer Werke, Nieder-Ullersdorf. Laut Rechnungsabschluß vom 31. 12. 1915 belaufen sich die Einnahmen auf Grundstückertragskonto auf 1232,75 M. Nach Absetzung sämtlicher Unkosten und nach 81 848,65 M Abschreibungen ergibt sich ein Verlust von 245 636,68 M, zu dessen teilweiser Deckung der gesetzliche Reservefonds mit 50 000 M, der Reservefonds für Neubauten und Verbesserungen mit 35 000 M und der Pensionsfonds für Kontor- und Betriebsbeamte mit 70 000 M herangezogen werden sollen. Nach Verrechnung des Gewinnvortrages aus 1914 in Höhe von 5567,52 Mark verbleibt dann noch ein Verlust von 85 069,16 M, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Das Geschäftsjahr 1915 stand sehr stark unter der Einwirkung des Krieges. Der Betrieb konnte nur zu einem geringen Teil aufrecht erhalten werden, dagegen fand ein erheblicher Teil der Betriebsunkosten keine oder nur geringe Herabsetzung. Weiterhin ungünstig beeinflußt wurde das Ergebnis durch die ganz beträchtlich gestiegenen Preise für Kohlen, Öle, Glasurrohstoffe usw., denen das Unternehmen infolge scharfen Wettbewerbes keine Preiserhöhung gegenüberstellen konnte, oftmals sogar noch eine Ermäßigung eintreten lassen mußte, um die Aufträge zu erlangen und damit den schwachen Betrieb aufrecht zu erhalten, bezw. die noch vorhandenen Arbeiter weiterhin zu beschäftigen. Das Geschäft liegt zurzeit nach wie vor still, und es ist nicht vorauszusehen, wie sich dies in der nächsten Zeit gestalten wird.

Rheinische Chamotte- und Dinas-Werke in Cöln. Wegen des Mangels an Arbeitskräften waren nach dem Geschäftsbericht nur die Werke Mehlem, Ottweiler und Bendorf in Betrieb, die auf eine Leistungsfähigkeit von etwa 75 v. H. gebracht werden konnten. Es ergibt sich ein Verlust von 42 133 M (in 1914 70 719 Überschuß). In der Bilanz erscheinen Materialien und Fabrikate mit 852 973 M (1,06 Mill. M), Außenstände mit 644 812 M (670 169) und Schulden mit 1,29 Mill. M (1,21). Im neuen Jahre hat sich die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gesellschaft derart vermehrt, daß die Gesellschaft sich veranlaßt sah, außer dem Mehlemer Werk noch die Werke Eschweiler und Siershahn wieder in Betrieb zu nehmen. Die Aussichten lassen ein günstigeres Ergebnis erhoffen.

Scheidhauer & Giessing Akt.-Ges., Duisburg, Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Laut Rechnungsabschluß vom 31. 12. 1915 erbrachte das abgelaufene Geschäftsjahr einschließlich 75 152,70 M Vortrag aus 1914 einen Rohgewinn von 551 410,36 M. Nach 203 501,86 M Abschreibungen ergibt sich ein Reingewinn von 347 908,50 M, aus dem eine Dividende von 15 v. H. = 225 000 M verteilt und 49 505,50 M für Vergütungen an Aufsichtsrat und Vorstand verwendet werden. Der Rest von 73 403 M wird auf neue Rechnung vorgetragen. Das Jahr 1915 brachte eine wachsende Beschäftigung bei erhöhten Selbstkosten. Die volle Leistung der Fabriken konnte nicht erreicht werden, da die besten Arbeiter im Felde stehen. Die Gesellschaft hat sich bemüht, durch Einstellung von Frauen und Gefangenen sich den veränderten Verhältnissen anzupassen und hofft, auch in nächster Zeit auf diesem Wege fortzuschreiten, da die neu eingestellten Leute sich inzwischen einarbeiten konnten.

Akt.-Ges. Möncheberger Gewerkschaft Cassel, Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Ordentliche Hauptversammlung: 29. Juni 1916, nachmittags 4 Uhr, im Geschäftshause, Mönchebergstraße 102.

Akt.-Ges. für Tonindustrie Niederpleis. Ordentliche Hauptversammlung: 30. Juni 1916, nachmittags 4 Uhr, bei dem Notar Justizrat R. Meyer in Bonn, Meckenheimerstraße 68.

Handelsregister-Eintragungen.

Rudolstadt. Schwarzburger Porzellanfabrik Arnold & Butscher. Die Firma ist erloschen.

Mannheim. Rheinische Porzellanfabrik G. m. b. H. Erich Kirchberg ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Der bisherige Prokurist Karl Mültin ist als Geschäftsführer der Gesellschaft bestellt.

Osterath. Osterather Mosaik- und Wandplattenfabrik, G. m. b. H. Dem Buchhalter Johann Dörper ist Prokura erteilt in der Weise, daß er in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer zur Vertretung der Firma berechtigt ist.

Baumbach. Pet. Jos. Korzilius & Comp., Krugfabrik. Die Witwe Peter Josef Korzilius, Rosa Auguste Therese geb. Kühn, ist an Stel-

le ihres verstorbenen Mannes in die Gesellschaft als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Sie ist zur Vertretung der Gesellschaft ermächtigt. Im Falle ihrer Verhinderung ist Heinrich Korzilius ermächtigt. Dem Kaufmann Alfred Korzilius in Baumbach ist Prokura erteilt.

Siershahn. Wilson & Ludwig G. m. b. H. Tongruben. Die Gesamtprokura von Johann Franz Hermann Wilson (Koblenz) ist erloschen.

Altrohlau. Bosshard & Co., Porzellanmalerei. Die Firma ist erloschen.

Konkurse. Porzellanfabrikbesitzer Woldemar Meinhold von Steinbach a. W. Termin zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen: 19. Juni 1916, vormittags 9 Uhr.

Töpfermeister Franz Malitz in Bielefeld. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Ofensetzer Ernst Friedrich Hübsch in Aue. Das Verfahren ist wegen Mangels an Masse eingestellt.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Geheimer Kommerzienrat F. C. Th. Heye, Hamburg, Seniorchef der Glasfabriken der Firma Hermann Heye, Vorsitzender bezw. Vorstandsmitglied der verschiedenen Verbände der Flaschenfabriken.

Wilhelm Rachmann, Mitbegründer und Seniorchef der Glaswarenfabrik Brüder Rachmann in Haida.

Personalnachrichten. Die Kristall- und Glaswarengroßhandlung von B. C. Schrader & Roosen in Hamburg feiert am 1. Juli d. Js. ihr 100jähriges Bestehen.

Am 9. Juni konnte der Prokurist und Geschäftsführer Josef Kreß der Glashütte Hoffmann in Aunen bei Dortmund auf eine 25jährige Tätigkeit im Dienste der Firma zurückblicken.

K. k. Fachschule für Glasindustrie in Haida. Die Direktion der k. k. Fachschule für Glasindustrie in Haida (Böhmen) vergibt jährlich etwa 4500 Kronen Stipendien und Unterstützungen an arme und minderbemittelte Schüler; diese werden in der Höhe von 8—40 Kronen im Monat, je nach Maßgabe der Bedürftigkeit der Schüler, verteilt. — Aufnahmsbedingung ist zumindest die zurückgelegte Volks- oder Bürgerschule. Die Schülereinschreibungen finden am 12., 13. und 14. September statt, können aber auch, um sich Stipendien oder Schülerunterstützungen zu sichern, jetzt schon vorgenommen werden.

Guter Geschäftsgang in der Glasindustrie Österreich-Ungarns. Die Glasindustrie Österreich-Ungarns ist, wie die Neue Fr Pr. mitteilt, gegenwärtig sehr stark beschäftigt und kann den vorliegenden Aufträgen nicht nachkommen. Der Hauptgrund hierfür ist die geringere Anzahl von gelernten Arbeitern, die ihr gegenwärtig zur Verfügung stehen, da ein Ersatz durch neuanzulernende Arbeiter oder durch weibliche Ersatzkräfte nicht leicht möglich ist. Die Wichtigkeit des Glases als oft einzigmöglicher Verpackungsstoff der chemischen Erzeugnisse, ferner für Spitäler, Apotheken, Laboratorien und alle die verschiedenen therapeutischen Zwecke, für die Eisenbahnen, für Bauten und für andere Zwecke schuf, trotzdem die Ausfuhr größtenteils unterbunden ist, einen außerordentlichen Bedarf an Glas. Hierzu kam das Bestreben der Glasindustrie, die alten Ausfuhrverbindungen auf dem Balkan und in den neutralen Ländern Europas aufrechtzuerhalten, da alle ausländischen und auch die deutsche Industrie die größten Anstrengungen machen, sich alte und neue Absatzgebiete zu sichern. Diese Bestrebungen waren auch von Erfolg begleitet. Das mit großen Opfern durchgeführte Durchhalten in den Jahren 1914 und 1915 hat schon jetzt schöne Erfolge gezeitigt, die im Frieden sich noch steigern werden.

Zolltarifentscheidungen in Dänemark. Geblasene, farblose Weingläser mit eingeätztem Vereins- oder Eigentumszeichen, die mit Firmenzeichen nicht gleichgestellt werden können, sondern als Verzierungen angesehen werden müssen, sind nach T.-Nr. 62 (1 kg 0,28 Kronen) zu verzollen.

Bayerische Krystallglasfabriken vorm. Steigerwald Akt.-Ges. Hauptversammlung: 30. Juni, vormittags 10 Uhr, in den Geschäftsräumen des Kgl. Notariats München II, Neuhauserstraße 6/II. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Verkauf der Geschäfte in Regenhütte und Ludwigsthal und Auflösung der Gesellschaft durch Liquidation.

Spiegelglaswerke „Germania" Akt.-Ges., Porz-Urbach. (Sitz in St.-Roch-Auvelais, Belgien. Ordentliche Hauptversammlung: 22. Juni 1916, vormittags um 11 Uhr, im Verwaltungsgebäude der Gesellschaft zu Porz-Urbach bei Cöln.

Staatliche Überwachung. Das Glaswaren-Ausfuhrgeschäft Gebr. Bendit in Gablonz a. N. wurde unter besondere staatliche Überwachung gestellt. Zum Aufsichtskommissär wurde Gust. Adolf in Gablonz a. N. ernannt.

Handelsregister-Eintragungen.

Offenburg, Baden. Glasplakatefabrik Offenburg G. m. b. H. Fabrikant Dr. Alfred Silber ist als weiterer Geschäftsführer bestellt.

Erfurt. F. Beckers Wwe. Georgi, Glashandlung. Die bisherige Gesellschafterin Frau Agnes Louise Wilhelmine Scheidt, geb. Georgi, ist alleinige Inhaberin der Firma.

Emailindustrie.

Handelsregister-Eintragung.

Hildesheim. Senkingwerk Akt.-Ges. Die Satzungen im § 3, 6—26 sind geändert.

Verschiedenes.

Amtliches Verzeichnis der Aussteller der Leipziger Herbst-Mustermesse. Der Meß-Ausschuß der Handelskammer Leipzig hat die Anmeldebogen für das Verzeichnis der Aussteller der Herbst-Mustermesse versandt, die spätestens bis zum 30. Juni ausgefüllt zurückgegeben werden müssen. Aufgenommen werden nur solche Firmen, die die Herbstmesse tatsächlich als Aussteller besuchen. Wer keinen Anmeldebogen erhalten hat, tut gut, ihn umgehend einzufordern. Wegen Gewährung von Miets- und Verkehrserleichterungen in ähnlicher Weise, wie sie das letztemal gewährt worden sind, schweben noch Verhandlungen. Die Messe beginnt am Sonntag, den 27. August.

Warnung vor Handelsspionage. Vom stellvertretenden Generalkommando des 7. Armeekorps in Münster ist den Handelskammern folgendes Schreiben zugegangen: „Eine ausländische Gesellschaft ist an eine Firma mit dem Ersuchen herangetreten, ihr einen vollständigen Satz ihrer Kataloge und ihres sonstigen Druckmaterials zu senden, da sie für verschiedene Artikel, die die Firma führe, Interesse habe. Für den Fall einer späteren Geschäftsverbindung stellt die Gesellschaft einen guten Umsatz in Aussicht. Da es nicht ausgeschlossen ist, daß die Gesellschaft Kataloge und Druckmaterial lediglich zu Zwecken der Handelsspionage sammelt, ersuche ich, die in Betracht kommenden Kreise der Industrie und des Handels zu warnen und zu veranlassen, bei Anforderung von Katalogen und Drucksachen durch Ausländer Vorsicht walten zu lassen und das Ersuchen in allen bedenklichen Fällen abzulehnen oder unbeantwortet zu lassen." Darüber hinaus empfiehlt es sich auch, der zuständigen Handelskammer usw. Mitteilung zu machen.

Süßstoff für Fabriken. Eine große Anzahl von Werken verabreicht unentgeltlich Kaffee und Tee an ihre Arbeiter, was zurzeit durch den Zuckermangel etwas erschwert wird. Das Kriegsernährungsamt hat deshalb angeordnet, daß derartige Werke unmittelbar von der Reichszuckerstelle Süßstoff geliefert erhalten sollen, und zwar sind die zu den bezeichneten Zwecken erforderlichen Süßstoffmengen unter Angabe der in Betracht kommenden Arbeiterzahl für Juni und Juli durch Vermittlung der zuständigen Gemeindeverwaltungen bei der Reichszuckerstelle (Berlin, Universitätsstraße 2—3) einzufordern. Hierbei sei darauf hingewiesen, daß ein Gramm Saccharin im Süßstoffgehalt ungefähr einem Pfund Zucker gleichwertig ist.

Verlängerung der Wechselfristen im besetzten Polen. Laut Verordnung des Generalgouvernements Warschau vom 13. Mai hat jeder der Inhaber eines fällig gewordenen oder demnächst fällig werdenden Wechsels auf Polen bis zum 1. August dem Bezogenen Mitteilung zu machen, daß er den Wechsel in Händen hat, und dessen Bestätigung darüber durch Sichtvermerk auf dem Wechsel oder eingeschriebenen Brief einzuholen. Dieser Schriftwechsel ersetzt dann den Protest mangels Zahlung. In Anbetracht der bei den derzeitigen Verhältnissen damit verbundenen Umständlichkeiten empfiehlt der Handelsvertragsverein seinen Mitgliedern sowie sonstigen Beteiligten, sich, soweit die Plätze Warschau und Lodz in Betracht kommen, der Vermittlung seines ständigen Vertrauensmannes für Deutsch Rußland zu bedienen, welcher gegen eine geringe Gebühr die Erledigung aller erforderlichen Förmlichkeiten durch seine dortigen Geschäftsstellen übernimmt.

Neues Quarzlager. Die Firma E. G. Hermann Rupp, Frankfurt a. M. 3, hat in Hessen und Hessen-Nassau umfangreiche Quarzlager erschließen lassen, die für die keramische, sowie die Glas- und Emailindustrie gut verwendbar sein sollen.

Vereinigte Schmirgelfabriken Oppenheim & Co. Akt.-Ges. in Hannover. Der Rohgewinn für 1915-16 stellt sich auf 1 636 781 M (419 541). Die Abschreibungen betragen 477 631 M (236 745). Aus dem Überschuß von 1 159 150 M wird eine Dividende von 16 v. H. (gegen 0) vorgeschlagen. Die Kriegsrücklage beträgt 210 000 Mark (140 000), Überweisung an den Beamten- und Arbeiterunterstützungsfonds 50 000 M (10 000) und der Vortrag auf neue Rechnung 130 579 M (115 848).

Norddeutsche Glassandindustrie Akt.-Ges., Arendsee i. Altm. Ordentliche Hauptversammlung: 3. Juli 1916, morgens 8½ Uhr, in den Räumen des Bankhauses Albert Scheiberg & Co., Hannover, Joachimstraße 4-5.

Handelsregister-Eintragungen.

Nürnberg. Wolfrum & Hauptmann, Abziehbilderfabrik. Karl Hauptmann ist infolge Ablebens aus der Gesellschaft ausgeschieden. Für ihn ist die Fabrikbesitzerwitwe Margarete Hauptmann (Behringersdorf) als Gesellschafterin eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft ist Margarete Hauptmann nicht berechtigt.

Cöln. Runkel & Martin, keramische Rohstoffe. Die bisherige Gesellschafterin Witwe Maria Runkel, geb. Martin, ist alleinige Inhaberin der Firma. Die Prokura von Adolf Kreuzhage ist erloschen.

Gießen. Gewerkschaft Gießener Braunsteinbergwerke vormals Fernie. Der Kaufmann Adolf Kempken (Wickrath) ist aus dem Grubenvorstande ausgeschieden. An seiner Stelle wurde der Bankier Louis David (Bonn) in den Grubenvorstand gewählt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens ***Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,*** **können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.**

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Für unsere kunstgewerbliche Abteilung suchen wir sofort noch einen tüchtigen

Unterglasurmaler,

welcher gewandter Zeichner ist und die Technik mit Staub- und Lösungsfarben vollkommen beherrscht.

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth bei Werdau i. Sa.

Tüchtiger und verläßlicher

Oberdreher

für dauernde Stellung zum sofortigen Eintritt gesucht. Gefl. Angebote unter **R S 2931** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Betriebsleiter

für ein

Kaolinwerk

in angenehme, selbständige und dauernde Stellung gesucht. Angebote an

Brüder Drechsler, Pilsen.

Wir suchen zu sofortigem Antritt je einen tüchtigen

Oberbrenner und Oberdreher.

Ferner stellen wir noch ein

je 1 **Tellerdreher für Speiseteller,**
Dreher für große Hohlgeschirre,
Dreher für dünne Becher,

sowie **2 Kapseldreher**

und einige perfekte

Kobaltmaler für Bänder.

Angebote mit Angabe der Militärverhältnisse an

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth bei Werdau i. Sa.

Junger Kaufmann

aus der Porzellanbranche, militärfrei, wird für Lager und Kontor einer großen Oberfränkischen Porzellan-Geschirr-Fabrik gesucht. Angebote unter **R P 2926** an die Keram. Rundschau, Berlin NW 21.

Wir suchen für unsere Glas- u. Porzellan-Großhandlung einen tüchtigen, branchekundigen

Packer

für dauernde Stellung. Angebote m. Lohnansprüchen unt. **R D 2893** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Tüchtiger

Blumenmaler,

hauptsächlich auf Rosen gut eingearbeitet, für Privat-Emailmalerei gesucht. Jüngere, solide und fleißige Arbeiter wollen Angebote mit **Muster** und Gehaltsansprüchen senden an

Julius Richter, Emailmalerei, Pforzheim, Güterstraße 18.

Tüchtige

Werkstubenarbeiter

auf dauernde Arbeit bei hohem Lohn gesucht

Ofenfabrik Albert Wendel, Braunsberg (Ostpreußen).

Für Porzellanöfen
Acetylen-Lampe
Tonindustrie G. m. b. H.
Berlin NW 21

Große Porz.-Fabrik der besseren Tafelgeschirrbr. sucht zu möglichst sofortigem Antritt einen erfahrenen

I. Modelleur.

Angebote mit Lebenslauf und Gehaltsanspr., Angabe der Militärverhältn., Photographie unter **R Sch 2936** erbeten an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Tüchtiger und erfahrener

Kapselmacher

zum sofortigen Eintritt gesucht.

Steingutfabrik Staffel, G. m. b. H., Staffel a. d. Lahn.

Junger Kaufmann,

militärfrei, aus der Porzellanbranche, wird von Porzellan-Geschirrfabrik in Thüringen für Buchhaltung und Korrespondenz gesucht. Bewerbungsschreiben mit Referenzen, Gehaltsansprüchen, Zeugnisabschriften und ev. Bild unter **R St 2938** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Gesuchte Stellungen.

Tüchtiger Keramiker,

militärfrei, in ungekündigter Stellung, sucht selbständ. Labor.-Posten im In- oder neutralen Ausland. Gute Zeugnisse und Referenzen. Gefl. Angebote unter **R U 1597** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Kontoristin,

in größ. Kontor tätig, mit sämtlichen Kontorarbeiten gut vertraut, sucht sofort Stellung. Angebote unter **R T 1596** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Werkmeister

für **Wandplatten,** Glatt-, Bunt- u. Schrühlager sucht für sofort Stellung. Angebote erbeten unter **R V 1598** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Verschiedenes.

Gut erhaltene Modelle und Form. gangbarer

Isolatoren, elektrotechnischer Gegenstände,

ferner gut erhaltene **Matrizen** elektrotechn. u. allgem. Stanzartikel gegen Kasse zu **kaufen gesucht.** Angebote unter **S 2141 an Haasenstein & Vogler A.-G., Halle-S.**

1000 Ztr. Heidekraut,

Ladungen 100/120 Ztr. nur Ztr. **1,40 billig zu Packzwecken**

Richard Kauffmann, Magdeburg.

Fetten Ton,

möglichst in Formen gepreßt, sucht Julius Lünstedt, Hamburg 1, Markthof.

Borax pulv.,

hat abzugeben

Ernst Weidner, Magdeburg-Wst. Kaiser Friedrich-Str. 29.

Holzwolle Nr. 5

4 mm, liefert jedes Quantum prompt und preiswert

Holzwollewerk u. Holzwoll-Seilspinnerei Rothe & Albrecht, Apolda, Telef. 1092.

Zur Erlernung der

Porzellan-Photographie,

anerkannt bestes Lehrbuch

von J. C. Köhler, Photokeramiker in Braunsdorf.

Preis 2,50 Mark.

Zu beziehen durch die

Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 26.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 29. Juni 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die ständige Inventur in einer Porzellanfabrik.*)

J. Erzgraber, Berlin.

Zu einer Bilanz gehören zwei Dinge: Die Ergebnisse einer ordentlichen Buchführung und das Resultat einer prüfungsfähigen Vermögensaufnahme, der Inventur.

Als Ideal müßte eine Buchführung gelten, welche neben den gewohnten Ergebnissen zugleich auch eine fortlaufende Aufnahme und Feststellung der einzelnen Vermögensteile, also eine ständige Inventur, bieten könnte. Dann würde man für jeden beliebigen Zeitabschnitt, durch Vereinigung der Inventur mit der Buchführung, zur Bilanz schreiten können.

Das Problem der ständigen Inventur ist von verschiedenen Seiten bereits zu lösen versucht worden. Doch ist hierbei nur an reine Handelsunternehmungen gedacht, während der Gedanke, in einem produktiven Unternehmen den steten Wechsel des Vermögens fortlaufend buchmäßig festzuhalten, bisher als etwas Unerreichbares gegolten hat.

Gleichwohl ist aber auch diesem Gedanken bereits brauchbare Form in der Praxis gegeben worden. Ein Beispiel eines wirklichen ständigen Vermögensnachweises finden wir in dem eben in dritter Auflage erschienenen Buche „Kaufmann und Bürokrat" des Verwaltungsdirektors a. D. Geh. Reg.-Rat Barenthin. Jedoch der Umstand, daß in diesem Buche der ständige Vermögensnachweis in Form eines Anhanges gebracht wird, wodurch seine Wichtigkeit zurücktritt, und weiter die Überlegung, daß der praktische Kaufmann, den nur das interessiert, was er mutatis mutandis sich nutzbar machen kann, schwerlich darüber klar werden dürfte, wie er einen solchen Vermögensnachweis zustande bringen soll, lassen es angezeigt erscheinen, einige Darlegungen über die Entstehung dieser wichtigen Bilanzgrundlage zu geben. Die folgenden Ausführungen sollen der Praxis die Möglichkeit einer ständigen Inventur vor Augen führen.

In Anlehnung an das bereits erwähnte Muster eines Vermögensnachweises, das wir mit Genehmigung des Verfassers in verkürzter Form wiedergeben, nehmen wir Bezug auf eine Porzellanfabrik. Der Kürze und Übersichtlichkeit wegen wollen wir nur Hauptbetriebsstellen in den Kreis unserer Betrachtung ziehen. Wir nehmen einfach an, daß wir die Produkte der Nebenbetriebe durch Einkauf bekommen. Es bleiben dann folgende Betriebs- und Geschäftsstellen zur Erörterung: Einkauf, Materialverwaltung, Massefabrik, Porzellanfabrik, Magazin für weiße Porzellane, Malerei, Verkauf.

Der Grundgedanke, von dem wir ausgehen, gipfelt darin, in allen Geschäfts- und Betriebsstellen jederzeit die Herstellungskosten (Inventurwerte) der in Arbeit oder Lager befindlichen Werte bestimmbar zu machen.

Über die Einkaufsstelle (Kasse) gehen wir rasch hinweg. Jedes Geschäft wird seine Barbestände jeden Augenblick nachweisen können.

Die Schwierigkeiten beginnen erst bei der Materialverwaltung. Diese empfängt die Rohmaterialien unter Anrechnung der Einstandspreise zur Verwahrung und Verteilung. Bei allen Abgaben jedoch belastet sie mit dem Einstandspreis + x v. H. Diese Erhöhung rechtfertigt sich dadurch, daß das Material durch die Arbeit des Einkaufes, der Abnahme, der Behandlung, Lagerung, Verteilung usw. einen Wertzuwachs erfahren hat, der beim Verkauf wieder eingebracht werden muß. Zu welchem Prozentsatze abzurechnen ist, läßt sich durch Berechnung und Erfahrung feststellen. Für Materialien, welche im Preise stabil sind, wird man bald zu festen Abrechnungswerten kommen. Die Kontrolle darüber, inwieweit die Abrechnungssätze richtig angenommen worden sind, gibt am Jahresschlusse (oder, wenn wir wollen, auch für kürzere Rechnungsperioden) das Konto der Materialverwaltung. Dort finden wir:

Soll	Haben
Eingang zu Einstandspreisen	Ausgang zu Abrechnungswerten
Gehälter, Löhne	Bestand zu Abrechnungswerten
Unkosten	
Anteilige Kosten	

Wirkliche Kosten = Abrechnungswerte

Soll und Haben können natürlich nur theoretisch gleich sein; in der Praxis wird stets ein Ausgleich mit dem Gewinn- und Verlust-Konto stattfinden müssen. Aber an der Höhe des Ausgleichssaldos erkennen wir doch jedenfalls, ob unsere Abrechnungssätze einer Korrektur bedürftig sind.

Da die Bewegung der Materialien in den Lagerbüchern der Verwaltung, welche in Soll und Haben mit Abrechnungssätzen rechnen, festgehalten wird, ist die Möglichkeit, den Materialienbestand anzugeben, jederzeit vorhanden.

Wir kommen zur ersten Produktionsstufe:

In der Massefabrik werden Rohmaterialien gekollert, gemahlen, gesiebt, geschlämmt, zur Arbeitsmasse gemischt, gepreßt, geschlagen. Ein verhältnismäßig langer Produktionsweg, der aber fast ausschließlich von maschinellen Hilfsmitteln bewältigt wird.

Die Ermittlung von Abrechnungswerten für bestimmte Gewichtsmengen fertiger Masse erfordert wegen der Gewichtsveränderungen, welche die Rohmaterialien einmal durch die Reinigung von groben Bestandteilen und dann wieder durch die Zuführung von Wasser erfahren, einige Sorgfalt und Geduld. Sind einmal zutreffende Durchschnittswerte für die Abrechnung der einzelnen Massen ermittelt, so bedürfen sie nur sehr selten (wie bei außerordentlichen Änderungen der Rohpreise oder Löhne) einer Korrektur. Die Probe für die Zuverlässigkeit der Abrechnungswerte gibt auch hier natürlich wieder das Konto:

Soll	Haben
Rohmaterialien zu Abrechnungswerten	Ausgang fertiger Masse nach Abrechnungswerten
Löhne	Bestand desgl.
Betriebsunkosten	
Anteilige Kosten	

Wirkliche Kosten = Abrechnungswerte

Der Bestand an fertiger Masse wird auch hier durch Skontrierung nach Abrechnungswerten jederzeit festgestellt.

Bei der zweiten Fabrikationsstufe handelt es sich darum, aus der Masse den Gegenstand zu formen, ihn vorzubrennen (verglühen), zu glasieren und schließlich garzubrennen.

Wir gehen nun bei der Bewertung der in der Fabrikation befindlichen Stücke davon aus, daß der Wert eines Stückes in erster Linie durch den zu seiner Gestaltung aufgewendeten Lohn ausgedrückt wird. In Fortführung dieses Gedankens können wir dann sagen, die Löhne, welche wir für die bis zu einem gewissen Zeitpunkte angefertigten Stücke gezahlt haben — also die produktiven Löhne —, stellen den Grundwert der Erzeugnisse dar. Geben wir hierzu den aus der Erfahrung ermittelten Zuschlag für Betriebs- und andere Kosten, so haben wir den wirklichen Fabrikationswert. Um aus diesem Gedankengange praktischen Vorteil ziehen zu kön-

*) Aus Heft 10/1916 der „Organisation" Zeitschrift f. prakt. Geschäftsführung und Reklame, Berlin SW 68.

Vermögensnachweis der Porzellanfabrik N. N. von Januar bis April 1911.

Laufende Nr.	Gegenstand (Vermögensgruppe)	Bestand am Beginn des Geschäftsjahres Nennwert M | Pf.	(Soll (Zugang) aus Ankäufen M | Pf.	aus der Fabrikation u. i. inneren Verkehr M | Pf.	Summe 3—6 M | Pf.	Haben (Abgang) durch Verarbeitung u. i. inneren Verkehr M | Pf.	durch Verkauf M | Pf.	im Betrieb M | Pf.	Sonstige M | Pf.	Summe 7—10 M | Pf.	Bestand am Schlusse der Abschlußperiode Nennwert in M | Pf.	wirklicher Wert v. H.	wirklicher Wert in M | Pf.	Bestand am Beginn des Geschäftsjahres wirklicher Wert M | Pf.	Mithin am Schlusse der Abschlußperiode in wirklichen Werten mehr M | Pf.	weniger M | Pf.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
	Aktiva:															
	I. Immobilien und Mobilien laut besond. Inventarien i. Sa.	1 444 600 —	120 550 —	35 000 —	1 600 150 —	56 360 —	1 100 —			57 460 —	1 542 690 —	100	1 542 690 —	1 444 600 —	98 090 —	
	II. Kassa-, Wechsel-, Bank-Guthaben und ausssteh. Forderung i. Sa.	157 012 —		456 068 —	613 080 —	406 320 —			3 440 —	409 760 —	203 320 —	100	203 320 —	157 012 —	46 308 —	
	III. Betriebsabteilung:															
	1. Erdgräberei	969 —		3 760 —	4 729 —	4 320 —				4 320 —	409 —	100	409 —	969 —		560 —
	2. Materialien nach Gruppen getrennt i. Sa.	19 969 —	43 819 —	12 100 —	75 888 —	40 950 —	540 —		2 120 —	43 610 —	32 278 —	100	32 278 —	29 969 —	2 309 —	
	3. Massefabrik, Zwischenfabrikate nach Gattungen 4. Schamottefabrik, Nebenfabrikate desgl.	32 634 —		45 806 —	78 440 —	41 551 —	3 903 —		50 —	45 504 —	32 936 —	100	32 936 —	32 634 —	302 —	
	5. Porzellanfabrikate:															
	a) Halbfabrikate	25 122 —		227 775 57	252 897 57	216 878 25		6 465 —		223 343 25	29 554 32	div.	49 256 66	41 870 —	7 386 66	
	b) Fertigfabrikate getrennt nach Gruppen im Magazin und Verkaufsstellung i. Sa.	361 422 —		121 618 46	483 040 46	42 942 39	92 346 75	120 —	78 —	135 487 14	347 553 32	div.	278 042 —	289 137 60		11 095 60
	6. Malerei-Erzeugnisse, getrennt nach Gruppen i. Sa.	389 474 —	1 204 —	356 076 —	746 754 82	162 241 —	239 213 95	933 —	268 —	402 645 95	344 108 87	div.	258 081 65	292 106 12		34 024 40
	7. Diverse, getrennt i. Sa.	19 800 —	3 200 —	1 250 —	24 250 —	1 980	1 380 —	175 —		3 535	20 715 —	div.	10 357 50	9 900 —	457 50	
		2 451 002 82			3 879 229 85					1 325 665 34	2 553 564 51		2 407 370 81	2 298 197 72	154 853 16	45 680 07
															109 172 09	
	Passiva:															
	I. Kontokorrent und andere Schulden	409 945 —		107 609 —	517 554 —	73 106 —				73 106 —	444 448 —		444 448 —	409 945 —	34 503 —	
	II. Kapital laut Kapitalkonto	1 888 252 72											1 888 252 72	1 888 252 72		
	III. Reingewinn	— —											74 670 09		74 670 09	
		2 298 197 72											2 407 370 81	2 298 197 72	109 173 09	
													Abschluß-Bilanz	Eröffnungs-Bilanz	Ertrags-Rechnung	

nen, ist es notwendig, daß jederzeit festzustellen sei, wieviel Geschirre (in produktiven Löhnen ausgedrückt) in der Tat sich in Fabrikation befinden.

Dies läßt sich auf folgende Weise erreichen:

Die dem Arbeiter abgenommenen und bezahlten rohen Stücke werden sofort in einen „Verglühbrandzettel" aufgenommen, nach welchem der Bestand verbucht wird. Nach dem Brande werden die Brandverluste — ebenfalls in produktiven Löhnen natürlich — auf dem Zettel festgestellt. Dann wird wieder gebucht: der Verlust wird abgeschrieben, der Rest an die „Glasur" überschrieben. Dort wird mittels „Glasurzettels" in ähnlicher Weise der Bestand der Fabrikate kontrolliert und ganz ebenso bei der dritten Stufe der Gestaltung, beim Garbrande, mittels eines „Garbrandzettels". Bei solcher Einrichtung können drei Betriebsbücher Auskunft geben über den Bestand an Stücken beim Verglühen, in der Glasur, beim Garbrand. Nebenbei bemerkt, kann durch Einrichtung der Bücher und Zettel eine so scharfe Kontrolle geübt werden, daß auch nicht ein Stück unbemerkt aus dem Betriebe verschwinden kann.

Zu den von den Betriebsbüchern festgestellten Beständen in produktiven Löhnen müssen die erfahrungsmäßigen Zuschläge genommen werden, um den Inventurwert zu erhalten. Natürlich darf die Kontrolle der Zuschlagsquote mit Hilfe des Hauptbuchkontos nicht unterbleiben:

Soll	Haben
Masse	Ausgang in prod. Löhnen
Prod. Löhne	+ x v. H.
Unprod. Löhne	Bestand in prod. Löhnen
Brände	+ x v. H.
Sonstige Betriebskosten	
Anteilige Kosten	

Wirkl. Herstellungskosten = Prod. Löhne + x v. H.

Die fertigen Weißporzellane gelangen zum Magazin, wo sie mit Selbstkosten (Prod. Löhne + x v. H.) verwaltet werden. Da hier keine Wertveränderung eintritt (die Kosten der Magazinverwaltung sind nämlich bereits in den Kosten der Porzellanfabrik mitverrechnet), so läuft die Buchführung auf die Führung einfacher Lagerbücher hinaus. Um deren Ergebnisse zu einer Bilanz verwenden zu können, ist allerdings nötig, daß durch periodische Bestandsaufnahmen, teilweise oder im Ganzen, oder durch Kontrollmittel wie Skontri und Stichproben von der Zuverlässigkeit der Lagerbuchführung eine beruhigende Überzeugung genommen werde.

Das Magazin gibt die weißen Porzellane entweder direkt an die Verkaufsstelle oder zur Dekorierung an die Malerei.

Auch bei den Malereierzeugnissen gehen wir, um zum Nachweis der im Betriebe befindlichen Werte zu kommen, wieder von den Elementen der Kalkulation aus. Hätten wir dabei beispielsweise zu berücksichtigen:

Selbstkosten des Weißstückes,
Malerlöhne,
y v. H. Zuschlag zu den Löhnen,

so müssen wir in unserer Buchführung dafür sorgen, daß nicht nur, was ja ganz selbstverständlich ist, der Wert der übernommenen Weißgeschirre und die gezahlten Löhne notiert werden, sondern auch bei den ausgehenden Waren die Selbstkosten des Weißporzellans und die darauf bezahlten Malerlöhne festgehalten werden. Es kann dies durch Abrechnungseinrichtungen, welche auf jedem Malerei-Auftragszettel vorgesehen sind, leicht erreicht werden.

Nun sind wir in der Lage, mit Hilfe des Schlüssels von y v. H. den Wert unserer Bestände jederzeit zu errechnen.

Zum Beispiel:

Angenommen, wir hatten am 1. Januar 20 000 Porzellane, auf welchen bereits 30 000 gezahlte Löhne hafteten. Inzwischen sind 10 000 weiße Porzellane zugegangen und 15 000 Löhne gezahlt worden. Abgeliefert wurden mit den fertigen Stücken 12 000 weiße Porzellane, auf welche 18 000 Löhne entfielen. y sei = 50. Welches ist der heutige Fabrikationswert der in der Malerei befindlichen Porzellane?

Lösung:

	Am 1. 1.	Zugang	Zusammen	Abgang	Heutiger Bestand	v. H.	Wirklicher Wert
Weiße Porzellane	20000	10000	30000	12000	18000	100	18000
Löhne	30000	15000	45000	18000	27000	150	40500
Heutiger wirklicher Herstellungswert:							**58500**

Bei dieser Berechnung ist nur eine Fehlerquelle, nämlich y = 50. Aber diese kann ja nachgeprüft werden. Wir müssen nur, wie in den vorausgegangenen Fällen, das Hauptbuchkonto zu Rate ziehen. Nach diesem letzteren müssen alle Aufwände der Malerei für unprod. Löhne, Brände, Betriebs- und anteilige Kosten annähernd 50 v. H. von 27 000 = 13 500 betragen. Anderenfalls ist y eben nicht gleich 50 und muß berichtigt werden.

Die Verkaufsstelle, in welche die dekorierten ebenso wie die zum Verkaufe kommenden weißen Porzellane zu Selbstkosten übergehen, ist reine Handelsstelle, über welche zum vorliegenden Thema nicht viel zu sagen ist. Soweit der Bestandsnachweis, um den es sich hier ausschließlich handelt, in Frage kommt, wird er durch die Führung dem Bedürfnis entsprechend eingerichteter Lagerbücher erbracht, deren Richtigkeit durch Skontri, probeweise Inventur bestimmter Warengruppen und schließlich durch periodische Gesamtinventuren kontrolliert werden muß.

Indem wir die einzelnen Stellen des Geschäfts- und Fabrikationsbetriebes an uns vorübergehen ließen, konnten wir uns überzeugen, daß für jede Stelle Mittel und Wege gefunden sind, um aus der Buchführung heraus in kontrollierbarer Weise zu jedem beliebigen Zeitpunkte die Inventurwerte des Vermögens festzustellen. So sind wir in der Lage, das Gesamtbild unseres Unternehmens, das sonst nur einmal im Jahre lückenlos erscheint, so oft zu gewinnen, als uns gefällt.

Über den Zusammenhang des Vermögensnachweises mit der Buchführung bleibt noch einiges zu sagen.

Jede Betriebs- und Geschäftsstelle ist mit eigener Buchführung versehen und gibt in bestimmten Zeitabschnitten (etwa monatweise) die Ergebnisse ihrer Buchführung an die Zentralbuchhaltung. Und zwar nach zwei Formularen, von denen eines den Bedürfnissen der eigentlichen Buchführung entspricht, während das andere die Unterlagen für den Vermögensnachweis in ähnlicher Weise, wie wir bei dem Beispiele der Malerei gesehen haben, bietet.

Indem nun die Zentralbuchhaltung die Einzelergebnisse zum Vermögensnachweis in einem Buche sammelt und zusammenfaßt, kommt sie zu einer Aufstellung der einzelnen Vermögenswerte, wie sie in sehr zusammengezogener Form das wiedergegebene Muster erkennen läßt. Liegt das Bedürfnis zur Bilanz vor, so brauchen wir nur die Ergebnisse des Vermögensnachweises in das Hauptbuch zu übernehmen.

Zum Zwecke der Orientierung ist es aber durchaus nicht nötig, im Hauptbuche einen vollkommenen Abschluß vorzunehmen; es ergibt sich ja schon aus der Gegenüberstellung der aktiven und passiven Werte des Vermögensnachweises die Bilanz (Muster, Spalte 14). Fügen wir vollends noch zwei Spalten zu, welche die Mehrung oder Minderung des Vermögens bei jedem Posten ausweisen (wie Spalte 16 und 17 des Musters), so ergibt sich hieraus im Sinne der doppelten Buchführung der zweite Nachweis des Geschäftsresultates.

Vielleicht wird man glauben, daß der Vermögensnachweis die inneren Wertveränderungen, also die Abschreibungen auf Mobilien, Immobilien usw. nicht berücksichtigen könne. Das wäre nicht zutreffend. Wer es mit Abschreibungen überhaupt gewissenhaft nimmt, wird Inventarien unterhalten, die unschwer unseren Zwecken dienstbar gemacht werden können. Da vollends, wo regelmäßige gleichbleibende Abschreibungen in Aussicht genommen sind, lassen sich ganze Gruppen der Inventarien zusammenfassen, welche dann durch prozentuale Minderbewertung (vgl. Muster, Spalte 13) auf den jeweiligen Inventurwert zurückgeführt werden können.

Hauptzweck gegenwärtiger Arbeit war, darzutun, wie sehr die Einrichtung des ständigen Vermögensnachweises neben ihrem unersetzlichen Vorzug der steten Bilanzbereitschaft auch noch die Möglichkeit bietet, die Tätigkeit der Betriebe und die Zuverlässigkeit der Kalkulation zwangsläufig zu kontrollieren. Letzteres dürfte für manchen Betrieb fast noch bedeutsamer sein als die Bilanzbereitschaft.

Geländevorbereitung für den Fabrikbau.

Karl Reinbold.

Wenn irgendwo der Bau einer Fabrikanlage beschlossen und das dazu nötige Baugelände gesichert ist, muß man sich zunächst darüber Klarheit verschaffen, an welche Stelle des Grundstücks die einzelnen Fabrikgebäude aufgebaut werden müssen und wie ihre gegenseitige Lage zueinander sein muß, um einen möglichst vorteilhaften und Gewinn versprechenden Betrieb zu gewährleisten. Diese Fragen werden in den meisten Fällen in der Hauptsache durch den Fachingenieur am Zeichentisch gelöst, und die fertig vorliegenden Baupläne stellen oft eine Geistesarbeit dar, von deren Be-

deutung für das Wohl und Wehe der künftigen Fabrik der weniger Unterrichtete oft keine richtige Vorstellung hat.

Der zweite Abschnitt für den Fabrikbau beginnt mit der Übertragung des zeichnerischen Bildes auf die Grundfläche. Hierbei hat der Bauausführende das Wort, und der Anfertiger der Pläne begnügt sich meistens damit, die Absteckungsarbeiten nur auf Maßgerechtigkeit zu prüfen und festzustellen, daß die Fluchtlinien mit der Zeichnung übereinstimmen. Dies genügt aber bei weitem nicht, um Fehlerquellen zu vermeiden, die für die Bauausführung und auch für den fertigen Bau verhängnisvolle Folgen haben können.

Bevor mit den Absteckungsarbeiten begonnen werden und der erste Spatenstich getan werden kann, muß in allen Fällen, selbst da ,wo augenscheinlich ein völlig ebenes Gelände in Frage kommt, eine genaue und sorgfältig durchgeführte Geländeaufnahme nach Höhepunkten erfolgen. Leider wird dies oft verabsäumt und hierdurch nicht nur der Bau unnötig verteuert, sondern auch mancher später schweer oder gar nicht zu beseitigende Baufehler verursacht.

Bauleute, die in dieser Beziehung bereits eine bittere Lehre empfangen haben, nehmen gewöhnlich das Gelände mit Setzlatte und Kanalwage flüchtig auf, was aber bei größerer Baufläche auf keinen Fall genügt. Hier muß schon ein gutes und genau arbeitendes Nivellierinstrument eintreten, um sicher zu gehen.

Zunächst muß man bei Vornahme dieser Arbeiten nach einem festen, unverrückbaren und zu jeder Zeit wieder auffindbaren Punkt entweder auf dem Baugelände selbst oder in nächster Nähe desselben Umschau halten, der möglichst von allen Stellen des Geländes in das Fadenkreuz des Instrumentes gebracht werden kann. Hierzu kann ein Grenzstein, die Türschwelle eines Hauses, die Schienenoberkante eines vorüberführenden Bahngeleises oder im Notfalle auch ein besonders zu diesem Zweck fest in den Boden gerammter Pfahl dienen. Dieser Punkt muß deutlich sichtbar als Festpunkt bezeichnet werden, am besten durch weithin sichtbaren roten Mennigeanstrich, was das Auffinden sehr erleichtert und wodurch Irrtümer vermieden werden. Nach diesem Festpunkt muß die ganze Baufläche mit Höhenpunkten bezeichnet werden, die durch Pfählchen festzulegen sind.

Man wird in den meisten Fällen erstaunt sein, welche Höhenunterschiede sich bei scheinbar ganz ebenem Gelände ergeben.

Erst wenn das Höhenpunktnetz vorliegt, können die Absteckungsarbeiten fehlerlos ausgeführt werden, indem man Maßband, Maßlatte und Meterstab in richtiger Höhenlage handhabt und die Maße auf den gewachsenen Boden durch das Lot überträgt. Unter Berücksichtigung der künftigen Entwässerungsverhältnisse des Grundstücks ist es dann leicht, die Sohlen des Erdgeschosses jedes einzelnen Gebäudes in der Höhenlage sicher zu bestimmen, was anderenfalls nicht ohne zeitraubende Messungen und nur ungenau zu bewerkstelligen ist.

Bei den Erdarbeiten und der Aushebung des Bodens für das Gründungsmauerwerk erwächst der nicht hoch genug anzuschlagende Vorteil, daß die Beförderung und Ablage der ausgehobenen Erde auf kürzestem Wege und von vornherein an richtiger Stelle erfolgen kann, wozu die eingeschlagenen Höhenmarken die Richtschnur darbieten. Das gleiche gilt für etwa notwendig werdende Abtragungen. Man mache sich dabei zur Regel, zunächst die Zufuhrwege für die Baustoffe zu berücksichtigen und ordnungsgemäß einzuebnen, damit den Zugtieren ihre schwere Arbeit erleichtert wird.

Bei Unterlassung der Festlegung der Höhenpunkte vor Beginn der eigentlichen Bauarbeiten können die unangenehmsten Störungen eintreten. So ist es z. B. nicht selten, daß es sich bei der Herrichtung von Anschlußgeleisen herausstellt, daß die Höhenlage des Geleises nicht mit der baulichen Anordnung der Gebäude in Einklang gebracht werden kann und dauernde Schwierigkeiten bei Verladung der Ware entstehen, die unter Umständen kostspielige Abänderungen des Bauplanes erfordern oder dauernde Mehrausgaben im Betriebe verursachen, die bei rechtzeitiger Überlegung vermieden werden konnten.

Herstellung von Tiefdruckplatten für keramische Zwecke ohne Hilfe eines photographischen Apparates.

C. Fleck.

Ein photographischer Apparat für große Bilder ist ein sehr kostspieliger Gebrauchsgegenstand, und mit ihm allein ist es auch noch nicht getan, denn es gehört auch ein guter Photograph dazu, der entweder das nasse Kollodionverfahren oder das Kollodion-Emulsionsverfahren sicher beherrscht. Es gehört ein entsprechend großer Arbeitsraum dazu und viele teuere Chemikalien. Aus diesem Grunde ist es wünschenswert zu wissen, wie man Tiefdruckplatten für keramische, glas- und emailtechnische Zwecke ohne photographischen Apparat und teuern' Anhang herstellen kann. Dies geschieht auf folgende Weise:

Eine hochfein polierte Kupferplatte ohne Fassetten (diese bringt man an der fertiggestellten Platte an) wird mit einer Mischung aus Ätzkali, Wasser, Schlämmkreide und Spiritus mit einem Leder- oder Tuchlappen, man kann aber auch Watte benutzen, sorgfältig entfettet und getrocknet. Dann gibt man die Kupferplatte zur Körnung in einen Harzstaubapparat, nimmt sie heraus und schmilzt das Staubkorn an.

Die mit Harzstaub gekörnte Kupferplatte wird mit folgender Chromatfischleimlösung auf einer Drehscheibe begossen:

100 g destilliertes Wasser
10 „ Ammoniak
5 „ trocknes Albumin
20 „ Fischleim
7 „ Ammoniumbichromat

Bevor man diese Chromatfischleimlösung aufgießt, wird die Platte mit Wasser angefeuchtet. Das dazu verwendete Brunnenwasser soll filtriert und lauwarm sein, wenigstens im Winter; dann verteilt sich die lichtempfindliche Lösung recht gleichmäßig. Die Drehscheibe wird erst langsam in Bewegung gesetzt und allmählich immer rascher gedreht, aber nicht so schnell, daß die Platte herabgeschleudert wird. Während des Drehens hält man unter die Drehscheibe eine brennende Spirituslampe, damit zugleich ein Trocknen der lichtempfindlichen Schicht stattfinden kann. Für sehr große Platten empfiehlt sich ein umkippbarer Drehapparat und ein Gasofen mit Eisenplatte, der die lichtempfindliche Schicht beim Trocknen zugekehrt ist. Das Überziehen der Kupferplatte muß bei gedämpftem Tageslicht oder besser in einer Dunkelkammer stattfinden.

Während des Abkühlens der Kupferplatte wird ein Kopierrahmen mit sehr starken Federn hergerichtet. Auf die sorgfältig abgewischte Glasplatte des Rahmens wird die zu kopierende Vorlage mit der Zeichnung nach oben gelegt. Diese kann eine Federzeichnung, ein Holzschnitt oder auch ein Stich sein. Es ist nicht unbedingt notwendig, daß die Zeichnung auf Pauspapier, das sehr leicht wellig wird, angefertigt ist, sie kann sich auch auf weißem Karton befinden. Freilich ist es besser, wenn der Karton von der Rückseite aus durchsichtig gemacht wird; die Kopie wird dann schärfer, und das Kopieren geht schneller vor sich. Das Durchsichtigmachen geschieht mit irgend einem fetten Öl, wenn die Vorlage durchsichtig bleiben kann. Soll sie aber nach Gebrauch wieder undurchsichtig werden, dann muß man zu ätherischen Ölen wie Lavendelöl, Terpentingeist usw. greifen. Auf die Vorlage bringt man die Schichtseite der Kupferplatte.

Über die Zeitdauer des Kopierens lassen sich nur annähernde Angaben machen weil hier die vorhandene Lichtstärke bestimmend einwirkt. Ist starkes Sonnenlicht vorhanden, so genügen schon sieben Minuten bei Anwendung einer durchsichtigen Pausvorlage. Der Kopiergrad kann ruhig etwas überschritten werden, da man durch Anwendung von warmem Wasser die Entwickelung regeln kann. Zuerst aber wird die Platte in eine Schale mit kaltem Wasser gelegt und kommt sodann zur Prüfung in ein Methylviolettbad (1 g Methylviolett in 200 g Wasser). Sobald überkopiert ist, färbt sich nicht nur der Grund violett, sondern auch die Zeichnung. Dann wird die Platte in warmes Wasser gelegt und hernach wieder in das Farbbad. Bei sehr starker Kopierung kann auch ein Wattebausch zu Hilfe genommen werden, mit dem der Chromatfischleimrest von der Zeichnung entfernt wird. Ist die Zeichnung rein, dann wird die Platte 15 Minuten in ein Kupfervitriolhärtebad (3 : 100) gelegt, in dem der Chromatdeckgrund derart gehärtet wird, daß er nicht durchätzt. Aus dem Härtebad genommen, wird die Platte auf einige Streifen Filtrierpapier gestellt und dem freiwilligen Trocknen überlassen. Die getrocknete Platte wird auf 300° C erhitzt, so weit es nötig ist, mit Asphaltlack oder schwarzem Lederlack retuschiert und in einem Eisenchloridbade von 40° Bé geätzt. Durch Nacharbeiten mit dem Stichel können kräftiger decken sollende Stellen tiefer gelegt werden.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Kriegsrecht. Gemeinverständliche Darstellung der wichtigeren Kriegsgesetze und Kriegsverordnungen. Von Oberlandesgerichtsrat A. Freymuth. Berlin 1916. Verlag von Richard Oefler. 32 Seiten. 14½/23 cm. Preis 1 M.

Der Kriegszustand hat tief in unser Rechtsleben eingegriffen. Auf Grund der ihm erteilten Ermächtigung hat der Bundesrat eine Fülle von Verordnungen erlassen, so daß der Einzelne kaum noch

zurecht zu finden vermag. Daher ist eine Zusammenfassung des mit dem Kriege zusammenhängenden Rechtsstoffes in möglichst knapper, doch immerhin erschöpfender Bearbeitung allmählich ein Bedürfnis geworden, zumal nach mehrfachen Entscheidungen der Gerichte nicht nur die vorsätzliche, sondern auch die fahrlässige Verletzung der Vorschriften des Kriegsrechts mit Strafe bedroht ist. Hieraus ist weiter die Verpflichtung namentlich der gewerbstätigen Personen gefolgert worden, sich darum zu kümmern, ob ihren Erwerbszweig betreffende Verordnungen ergangen sind. Hierbei wird ihnen das vorliegende Werkchen ein guter Führer sein, da es nur minder Wichtiges außer acht läßt, sonst aber das gesamte Kriegsrecht darstellt, und zwar gibt es die einzelnen Verordnungen nicht etwa im Wortlaut, sondern in einer gemeinverständlichen Darstellung ihres wesentlichen Inhalts wieder. In erster Linie soll es wohl den Daheimgebliebenen, die den regelmäßigen Gang des Wirtschaftslebens nach Möglichkeit aufrecht zu erhalten haben, dienen; aber auch die Kriegsteilnehmer und ihre Angehörigen, sowie die Hinterbliebenen werden reiche und lohnende Belehrung finden. Dabei darf aber trotz aller Vortrefflichkeit der Darstellung nicht vergessen werden, daß das Kriegsrecht auch jetzt noch im steten Flusse ist, so daß leicht manche Vorschrift abgeändert wird, wie dies z. B. hinsichtlich der Bekanntmachung „zur Entlastung der Gerichte" geschehen ist. Trotzdem hat die Schrift bleibenden Wert; es sei nur auf die Abschnitte verwies,en die sich mit der Offizier- und Mannschaftsversicherung, den Familienunterstützungen und den Hinterbliebenenbezügen beschäftigen. Besonders aufmerksam gemacht sei auf das „Merkblatt für die Hinterbliebenen" (S. 29 ff.).

Eingegangene Drucksachen.

Die **Meißner Schamotte- und Tonwarenfabrik G. m. b. H. (Meißen-Triebischtal)** versendet ihre neueste Sonder-Preisliste über die von ihr hergestellten hochfeuerfesten Schamottewaren. Die Liste enthält verschiedene Übersichtstafeln über Platten, Muffeln, Radial- bezw. Kupolofensteine u. dgl., ferner einige allgemeine Erläuterungen über die einzelnen Massen, sowie zweckdienliche Gesichtspunkte für Beurteilung und Verwendung von Schamotteerzeugnissen und eine Reihe Empfehlungsschreiben.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

4a, 18. T. 20 569. Befestigung von Behang an Beleuchtungsschalen oder ähnlichen Glaskörpern. Friedrich Tigges, Berlin, Ritterstraße 63. 4. 12. 15.

21c, 59. H. 67 876. Freileitungssicherung mit Glockenisolator. Hugo Hermann u. Gustav Oberleithner, Mährisch-Schönberg. 21. 1. 15. Österreich 21. 1. u. 9. 11. 14.

21f, 39. P. 34 556. Verfahren zur Herstellung elektrischer Glühlampen; Zus. z. Pat. 279 827. Josef Plechati, Berlin-Pankow, Florastraße 90. 31. 1. 16.

21g, 20. K. 61 548. Glühkathoden-Vakuumröhre. Franz Joseph Koch, Dresden, Zwickauerstraße 42. 11. 12. 15.

30b, 14. W. 47 335. Verfahren zur Herstellung von Gewindegängen in Porzellanzähnen. Georg Wagner, Burg b. Magdeburg, Schartauerstraße 59. 4. 1. 16.

32a, 14. M. 55 595. Selbsttätige Glas-Preß- und Blasemaschine. Johann Mainzer, Soest i. Westf. 23. 3. 14.

32a, 15. G. 43 330. Ungeteilte Kopfform oder Kopfring. Akt.-Ges. Glashüttenwerke Adlerhütten, Penzig i. Schl. 13. 10. 15.

32a, 15. M. 58 059. Gläserabsetzvorrichtung für Glas-Preß- und Blasemaschinen mit einem Greifer. Johann Mainzer, Soest i. Westf. 23. 3. 14.

34f, 11. Sch. 49 088. Teller, Schüssel o. dgl. aus keramischer Masse mit Hohlraum in der Wandung. Hermann Schäffer, Berlin, Leipzigerstraße 109. 25. 9. 15.

42h, 9. S. 44 020. Linse für Scheinwerfer. James Robert Shirreffs, Los Angeles, Kalif. 16. 6. 15.

48c, 4. Sch. 49 221. Emaillier-Muffelofen. Edmund Schröder, Berlin, Belle-Alliancestraße 88. 30. 10. 15.

54g, 12. L. 43 952. Mittel zum Befestigen von Reklamebuchstaben auf einer Glas- oder anderen Platte. Max Lehnig, Radebeul b. Dresden, Bismarckstraße 6. 13. 3. 16.

80b, 24. B. 81 439. Verfahren der Herstellung von staubfeinem, gebranntem Ton als Magerungsmittel; Zus. z. Pat. 288 721. Dr. Max Bertram, Neustädtel, Bez. Liegnitz. 12. 4. 16.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22g. S. 42 513. Herstellung eines Überzuges auf Glasgegenständen usw. zum Färben oder Diffusmachen des durch das Glas durchfallenden Lichtes o. dgl. 5. 8. 15.

32b. F. 38 854. Verfahren zur Herstellung von eingebrannten Bezeichnungen, z. B. Gradnierungen, auf Glasgegenständen. 14. 10. 15.

Versagungen.

12i. H. 60 095. Verfahren zur Reinigung von Graphit. 25. 8. 13.

21f. P. 29 329. Zur Verwendung in elektrischen Lampen bestimmter, feuerfester Körper aus hochschmelzenden Stoffen. 19. 2. 14.

Nichtigkeitserklärung.

Das Wilhelm Dettmar und Jean Breuer in Cöln a. Rh. gehörige Patent 278 619, Kl. 30g, betreffend „Kindersaugflasche", ist durch rechtskräftige Entscheidung des Kaiserlichen Patentamts vom 17. 2. 16 für nichtig erklärt.

Erteilungen.

12i, 32. 292 729. Verfahren zur Herstellung von Graphit in kolloidaler Form. Dr. Hans Karplus, Berlin, Gossowstraße 5. 13. 11. 13. K. 56 769.

32a, 15. 292 663. Antriebsordnung für mehrere, um eine mittlere Säule herum angeordnete Glasblasemaschinen mit Handbeschickung. Johann Mainzer, Soest i. W. 24. 4. 13. M. 56 235.

30d, 25. 292 913. Kühlvorrichtung aus porösem Material. Richard Blumenfeld, Veltener Ofenfabrik, Akt.-Ges., Charlottenburg. 22. 8. 14. C. 25 272.

32a, 15. 192 853. Vorrichtung zum Fertigblasen vorbereiteter Hohlglaskörper mittels Wasserdampfes. Akt.-Ges. Glashüttenwerke Adlerhütten, Penzig b. Görlitz. 29. 3. 14. A. 25 692.

32a, 27. 292 737. Verfahren, um rohrförmigen Körpern aus Glas oder anderen in erhitztem Zustande plastischen Massen durch Wiedererhitzen und Nachformen eine genau vorgeschriebene Innengestalt zu geben. Karl Küppers, Aachen, Hubertusstraße 58. 10. 9. 12. K. 52 534.

64a. 67. 292 672. Verschluß für nichtnachfüllbare Flaschen. The Simplex Protective Stopper Co., Baltimore, Maryland. V. St. A. 24. 4. 14. S. 42 025.

67a, 15. 293 119. Schleifdruckregelungsvorrichtung für Glasschleifmaschinen. Pittsburgh Plate Glass Company, Pittsburgh, Penns, V. St. A. 28. 12. 13. P. 32 148.

80a, 4. 292 837. Tonreiniger mit zwei wechselweise einzuschaltenden Siebzylindern und in ihnen sich drehender Preßschnecke. Internationale Patentverwertungs-Ges. m. b. H., Berlin. 18. 3. 15. E. 20 981.

80a, 11. 292 982. Exzenterdoppelpresse mit zwei schwingbar gelagerten Unterstempeln, insbesondere zur Herstellung von keramischen Gegenständen. Paul Kaehler, Berlin-Lichtenberg, Hagenstr. 52. 14. 6. 14. K. 59 186.

80b, 8. 292 652. Verfahren der Herstellung von Sintermagnesit und Sinterdolomit nach den für Portlandzement üblichen Verfahren aus feingemahlener Sintermittel enthaltender Rohmasse. Eduard Pohl, Rhöndorf a. Rh. 17. 4. 12. P. 28 684.

80b, 23. 292 709. Verfahren, volle oder hohle Ton- oder Zementgegenstände durch Färben zu mustern. Gustav Blatt, Biberach. 24. 6. 14. B. 77 718.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 42. Aventuringlasur. Kürzlich sah ich einige Väschen, die mit einer tiefbraunen Glasur überzogen waren, in der unzählige goldglänzende Flimmerchen verteilt waren. Wie wird eine solche Glasur hergestellt?

Antworten.

Zu Frage 39. Kapselgröße für Porzellanisolatoren und Stanzartikel. Dritte Antwort. Bei der Fabrikation von Porzellanisolatoren und Stanzartikeln bewähren sich Kapseln von mittleren Abmessungen am besten. Ich verwende hauptsächlich vier Größen runde Kapseln im äußeren Durchmesser von 300, 330, 360 und 390 mm in den gebräuchlichen Höhen von 50—250 mm und eine viereckige Kapsel von 300 × 400 mm Durchmesser in den Höhen von 10, 13 und 15 mm. Für einige Spezialartikel habe ich auch ovale Kapseln von 330 × 350 mm Durchmesser in verschiedenen Höhen als gut befunden.

Zu Frage 40. Kapselmasse. Zweite Antwort. Ein Kapselversatz, der sich gut eignet und im Preise nicht zu hoch kommt, läßt sich nur an Ort und Stelle richtig zusammenstellen. Als Ausgangspunkt für eigene Versuche kann Ihnen der folgende Versatz dienen:

18 Gew.-T. magerer Ton
15 „ fetter Ton
30 „ Rohkaolin
35 „ grobe Schamotte

Zu Frage 41. Entfärben der Steingutmasse. Wenn Sie die harten Versatzstoffe auf der Naßtrommel selbst in dem Verhältnis zusammenmahlen, in dem sie der Masse zugesetzt werden, dann können Sie sehr gut Kobaltoxyd zum Entfärben der Masse benutzen. Es ist aber nicht ratsam, dazu das reine Kobaltoxyd zu verwenden, da es sich nur sehr schwer vollkommen gleichmäßig in der Masse verteilen läßt. Man stellt sich am besten einen Farbkörper her, der das Kobaltoxyd schon in feiner Verteilung enthält, etwa in der Weise, daß man Quarzmehl mit 5 v. H. Kobaltoxyd naß sehr fein mahlt, trocknet, im Schrühofen scharf glüht und nochmals mahlt. Von diesem Farbkörper setzt man den harten Masseversatzstoffen beim Feinmahlen auf der Trommel die ausprobierte Menge zu. — Im allgemeinen ist es einfacher, der Masse ein in Wasser gelöstes Kobaltsalz (Kobaltchlorid, Kobaltnitrat oder Kobaltsulfat) zuzusetzen und mit der berechneten Menge in Wasser gelöster Soda zu fällen. Eine ausführliche Anleitung zum Entfärben der Steingutmasse mit löslichen Kobaltsalzen finden Sie im Taschenbuch für Keramiker 1914, das Sie zum Preise von 1,75 Mark vom Verlag Keramische Rundschau, Berlin NW 21, beziehen können.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Oberleutnant Karl Waltari Czulius, Inhaber des Militär-Verdienstkreuzes und der Silbernen Tapferkeitsmedaille, Sohn des Glasfabrikanten Anton Czulius in Münder a. D.

Glasmacher Richard Eggeling,

Glasmacher Albert Gäns,

Glasmacher Otto Thran,

sämtlich bisher in den Glashüttenwerken von W. Limberg & Co., Gifhorn.

Ritter des Eisernen Kreuzes:

Vize-Wachtmeister Carl Kocher, Inhaber der Thüringer Kunst-Terrakottafabrik Carl Kocher in Mönchröden.

Abfahrer August Lickefett,

Glasmacher Dietrich Bode,

beide in den Glashüttenwerken von W. Limberg & Co., Gifhorn.

Ordensauszeichnung. Dem kaufmännischen Angestellten in den Glashüttenwerken von W. Limberg & Co. in Gifhorn, Wilhelm Schlenkies wurde das Braunschweigische Kriegs-Verdienstkreuz verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Alexander Spangenberg, langjähriger Direktor der Terrakottafabrik Merzig der Firma Villeroy & Boch.

Georg Geinitz, Blasewitz, Beamter i. R. der Königl. Sächsischen Porzellanmanufaktur in Meißen.

Direktor Ingenieur August Pfeiffer, langjähriger Geschäftsführer der Bergbaugesellschaft Teicha m. b. H. in Rietschen, O.-L.

Personalnachrichten. Dem Töpfer Otto Wetzel in Hohen-Neuendorf, Kr. Niederbarnim, wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Neues Porzellan für chemisch-technische Zwecke. Die Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb hat die Herstellung von Porzellan für chemische und technische Zwecke (Tiegel, Abdampfschalen, Kasserollen) neu aufgenommen. Wissenschaftlicher Beirat für diese neue Abteilung ist Herr Geh. Oberregierungsrat Dr. A. Heinecke, Berlin.

Ein- und Ausfuhr von Tonwaren in der Schweiz. Die Einfuhr von Tonwaren belief sich im Jahre 1914 auf 240 422 dz im Werte von 1 647 000 frs. Davon kamen aus Deutschland für 1 027 000 frs, aus Frankreich für 331 000 frs, aus Italien für 126 000 frs, aus Großbritannien für 91 000 frs, aus Belgien für 37 000 frs und aus Österreich-Ungarn für 21 000 frs. Ausgeführt wurden 151 191 dz im Werte von 340 000 frs, und zwar nach Deutschland für 234 000 frs, nach Frankreich für 83 000 frs, nach Italien für 17 000 frs, nach Österreich-Ungarn für 2000 frs und nach Belgien, Großbritannien und den Vereinigten Staaten von Amerika für je 1000 frs.

Handelsregister-Eintragungen.

Rudolstadt. Neu eingetragen wurde: Schwarzburger Porzellan- u. Feurit-Fabrik Inhaber Carl F. Arnoldt. Inhaber: Kaufmann Carl F. Arnoldt.

Oeslau b. Coburg. Annawerk, Schamotte- und Tonwarenfabrik Akt.-Ges. vorm. J. R. Geith. Die seitherigen Prokuristen Alwin Hahn und Emil Klüglein sind zu stellvertretenden Direktoren ernannt.

Liegnitz. Rother'sche Kunstziegeleien, G. m. b. H. Die Heinrich Supthut erteilte Prokura ist erloschen. Dem Buchhalter Gustav Hubitsch ist derart Gesamtprokura erteilt, daß er befugt sein soll, gemeinschaftlich mit einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten. Der Geschäftsführer Ernst Nath ist verstorben.

Stettin. Stettiner Chamotte-Fabrik Akt.-Ges. vorm. Didier. § 16 Abs. 1 Satz 2 der Satzungen (Zeitpunkt der Einberufung der ordentlichen Hauptversammlung) ist geändert.

Gleiwitz. Oberschlesische Chamotte-Fabrik frühere Arbeitsstätte Didier, Akt.-Ges. Direktor Albert Grützner ist durch Tod aus dem Vorstand ausgeschieden.

Rietschen, O.-L. Bergbaugesellschaft Teicha m. b. H. Die Pro kura von August Pfeiffer ist erloschen. Dem Buchhalter Erwi Daugell und dem Techniker Paul Böttcher ist Gesamtprokura in de Weise erteilt, daß beide zusammen mit einem der Geschäftsführe zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt sind.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Wilhelm Witter, Direktor der Hohlglashütten werke Ernst Witter Akt.-Ges. in Unterneubrunn.

Personalnachrichten. Otto Schlag, Prokurist der Glasmalere Pfifferling & Co. in Leipzig, wurde zum Leutnant d. L. beförder

Glasdosen statt Metalltuben. In der „Technischen Rundschau wird auf die Metallverschwendung hingewiesen, die das Wegwer fen der Metalltuben mit sich bringt, in einer Zeit, wo jedes Gram Metall für Kriegszwecke dringend benötigt wird. Es sei schwer z verstehen, daß die Apotheken und der Drogenhandel krampfha an der Verwendung von Zinn- und andern Metalltuben festhalte und unter Bewilligung von Phantasiepreisen solche aus dem neu tralen Ausland aufzukaufen suchen, während in der aus deutsche Rohstoffen hergestellten Glasdose nicht nur ein Ersatz, sonder auch ein erheblicher Fortschritt gegen die bisherige Packung ge boten würde. Man wird einwerfen: „Ja, wenn Glas nicht so zer brechlich wäre!" Verwendet man aber denn nicht Glas seit Jal und Tag für alle dünnflüssigen Stoffe? Hat man nicht sein Mund und Haarwasser in der gläsernen Flasche? Schickt man nicht un beholfene Kinder über belebte Straßen mit der Arzneiflasche nac der Apotheke? Nirgend hört man hier den Einwand der Zerbrech lichkeit des Glases. Man hat sich eben seit Jahren bei diesen Er zeugnissen daran gewöhnt, daß man mit Glas ebensogut wie m Metall umgehen kann, und den Kindern wird dies von der erste Jugendzeit an angewöhnt. Warum werden also in dieser schwere Zeit Millionen Zinntuben nutzlos weggeworfen? Die Vorteile de Glasdose bestehen in der unbedingten Sauberkeit, Durchsichtigkei daher peinlichster Überwachung der Reinlichkeit und der Füllung Sterilisierbarkeit, Widerstandsfähigkeit gegen chemische Angriff Luftdichtigkeit, daher Unverderblichkeit des Inhalts, Möglichke der Wiederverwendung, Möglichkeit der Einätzung einer Maßskal dauernde Haftung und kein Verschwinden der Aufschriften, wi dies beim Aufrollen der Metalltuben der Fall ist. Das Einfüllen vo Lebensmitteln in ungereinigte und nicht zu reinigende Zinntube ist unhygienisch und unsauber. Allein der Umstand, daß in vorhe nicht durchgespülte Zinntuben Lebensmittel gefüllt werden müsse dürfte von den Hygienikern, der Not gehorchend, nur dann gebil ligt werden, wenn es keinen vollwertigen Ersatz gäbe. Dem is aber nicht so.

Handelsregister-Eintragungen.

Fürstenberg, Oder. Glasindustrie Schreiber Akt.-Ges. Die Glas fabrik Briesen i. Mark ist verkauft und mithin nicht mehr Gegen stand des Unternehmens.

Langewiesen, Thür. Thüringer Glasindustrie Schupp & Stade Das Geschäft wird unter unveränderter Firma von der frühere Gesellschafterin Frau Ida Schupp, geb. Schmidt, fortgesetzt. Di Prokura des Betriebsleiters Otto Schupp bleibt bestehen. Eine wei tere Prokura ist dem Kaufmann August Butscher (Rudolstadt) erteil Jeder der beiden Prokuristen ist zur selbständigen Zeichnung de Firma berechtigt.

Framont, Unterelsaß. Jequier & Cie., Neuenburger Uhrglas fabrik G. m. b. H. Dem Bankdirektor Moritz Remy (Vorbruck Kreis Molsheim) ist Prokura erteilt.

Gablonz a. d. N. Thiel & Rhode. Ausfuhr von Gablonzer Glas und Bijouteriewaren. Der Gesellschafter Karl Friedrich Thiel ist in folge Todes ausgeschieden. Eingetreten als Gesellschafter ist de bisherige Prokurist der Firma Max Thunig.

Ausstellungen.

Kriegergrabmal und Kriegerdenkmal. Die Wanderausstellun Kriegergrabmal und Kriegerdenkmal der städtischen Kunsthalle z Mannheim ist zum Teil zurzeit im Kunstgewerbemuseum zu Cöl ausgestellt.

Kunstgewerbe.

Versteigerung in München. Wie wir erfahren, gelangen wert volle Bestände aus den Sammlungen des im März verstorbenen Dr Georg Hirth (Besitz der Frau Elise Hirth-Knorr) im Spätherbs dieses Jahres in der Galerie Helbing in München zur Versteigerung Es handelt sich hierbei in erster Linie um alte Porzellane, (dabe viel süddeutsches) gotische Stoffe, alte orientalische Teppiche, go tische und Renaissance-Gobelins, deutsche und französische Möbel alte Gemälde, englische und französische Farbstiche. Bei dem Kunst wert des Besitzes, bei dem großen Ruf, den sich der Verewigte als seltener und geschmackvoller Kenner errungen hat, wird diese Versteigerung von allen Sammlern und Liebhabern alten Kunst gewerbes mit großer Spannung erwartet werden.

Vorgeschichtliche Funde in Polen. In der Maisitzung der An thropologischen Gesellschaft in Berlin sprach Geheimrat Prof. Kar Schuchhardt über eine archäologische Fahrt ins Königreich Polen Im Herbst 1915 hatte Schuchhardt auf die Mitteilung über vorge-

hichtliche Gräberfunde, die bei Lodz und bei Plock gemacht wor-
en waren, sich nach Polen begeben. Eine Grabung in der Nähe von
lawa ergab Gefäße aus der römischen Kaiserzeit (1. bis 2. Jahr-
undert nach Christus). Das Studium der vorgeschichtlichen Samm-
ungen in Warschau ergab im Zusammenhang mit der Beobachtung
er Gefäßformen von heute, daß sich vielfach vorgeschichtliche
ormen bis zur Gegenwart erhalten haben. Bei Radom sind noch
eute die römischen und die fränkischen braunrot bemalten Gefäße
i Gebrauch, wie sie die sogenannte „Pingsdorfer Keramik" (bei
onn) aufweist und wie sie sich auf den „Königshöfen" Karls des
roßen finden; steinzeitliche thüringische Amphoren, aber ohne
enkel, nur mit seitlichen Löchern versehen. In der Steinzeit haben
ir im Norden Polens norddeutschen Einfluß. Entsprechende Gefä-
, wie sie in Hockergräbern Schleswig-Holsteins, Amphoren, wie sie
i Dänemark auftraten, kommen vor. Auf die südpolnischen Gebiete
acht sich von der Donau her gleichfalls schon in der Steinzeit ein
influß bemerkbar, wie die Becher mit Trichterrand und Wellen-
nienornament es zeigen. Auf einem Gräberfeld bei Wylezica fand
eheimrat Schuchhardt Steinkreise und späte Lausitzer Keramik.
ei Kutno kommen Schalen und Urnen vor, wie sie in der Provinz
osen sich gleichfalls finden. Von der Steinzeit bis in die spätrömi-
che Kaiserzeit ist Polen bis zur Weichsel in seiner Kultur vom
Vesten her beeinflußt. Auch kann man eine germanische, besonders
ine thüringische Volksbesiedlung Polens bis zur Weichsel feststel-
en. Die Forschungen sollen nach dem Kriege von neuem aufgenom-
nen werden.

Verschiedenes.

Vergünstigungen für die Leipziger Herbstmesse. Nach Ver-
handlungen zwischen allen beteiligten Stellen ist jetzt festgestellt
vorden, daß Mietsnachlässe grundsätzlich nur an solche Aussteller
erfolgen sollen, die die Herbstmesse beschicken werden. Der Nach-
aß wird in den städtischen Häusern wieder 50 v. H. betragen, in
len privaten Ausstellungshäusern werden Aussteller, die durch
len Krieg in Schwierigkeiten geraten sind, vom Vermieter und der
Stadt Leipzig je 25 v. H., im ganzen also 50 v. H. Nachlaß erhalten.
Die Ermäßigung auf Fahr- und Frachtpreise ist von den Eisenbahn-
verwaltungen wieder gewährt worden, jedoch soll die Überwachung
schärfer gehandhabt werden, da bei den früheren Messen miß-
bräuchliche Benutzung der Vergünstigung vorgekommen ist. Der
Wohnungsnachweis ist umgestaltet, so daß die Unterbringung der
Meßbesucher sich leichter als bei der letzten Messe gestalten wird.
Über alle Einzelheiten gibt die Zentralstelle für Interessenten der
Leipziger Mustermessen e. V. Berlin-Wi. gern Auskunft.

Vereinigung zur Förderung deutscher Wirtschaftsinteressen im Ausland. Eine allgemeine Hauptversammlung der Vereinigung
findet am 1. Juli 1916, nachmittags 4½ Uhr, im großen Saale des
Hotels „Frankfurter Hof" in Frankfurt a. M. statt. Universitätspro-
fessor Dr. Jastrow (Berlin) wird einen Vortrag halten über die
handelspolitische Zukunft Deutschlands. Alle Anfragen sind an die
Geschäftsstelle in Cöln, Hansaring 11 zu richten.

Deutscher Krieger-Hilfsbund. Der Deutsche Krieger-Hilfsbund
blickt mit Befriedigung auf seine erste Jahrestätigkeit zurück. Das
Gesamtergebnis der von ihm veranstalteten Sammlung hat bisher
die Summe von 1 Million Mark ergeben. An Mitgliedern, die einen
jährlichen Beitrag zahlen, besitzt der Bund 600. Insgesamt haben
dem Bund etwa 800 Unterstützungsgesuche vorgelegen; diese ver-
teilen sich auf die Kreise der Arbeiter, Verwaltungsbeamten, kauf-
männischen und sonstigen Privatangestellten, der Händler, selbstän-
digen Gewerbetreibenden und Kaufleute, der Studierenden, Schrift-
steller, Künstler und Offiziere. Was die Notstandskredite im Reiche,
die Gründungen von Kriegshilfskassen in den Provinzen bezwecken,
die Wiederaufrichtung der durch den Krieg vernichteten Lebens-
bedingungen, das bezweckt auch der Deutsche Krieger-Hilfsbund,
nur mit dem Unterschiede, daß die von dem Hilfsbunde gewährten
Beihilfen keine Darlehen sind, sondern Summen, die dem Gesuch-
steller nach sorgfältiger Prüfung der Verhältnisse und Hand in Hand
mit anderen etwa für den Einzelfall zuständigen Verbänden zur frei-
en Verfügung behufs Wiedererlangung einer auskömmlichen wirt-
schaftlichen Stellung ausgezahlt werden. Die Geschäftsstelle des
Deutschen Krieger-Hilfsbundes befindet sich in Berlin SW 68,
Kochstraße 6-7.

Angestelltenversicherung und Lebensversicherung. Bekannt-
lich sind nach § 390 des Angestelltenversicherungsgesetzes Ange-
stellte, die bei einer privaten Lebensversicherungsgesellschaft ver-
sichert sind, unter gewissen Voraussetzungen von der eigenen
Beitragspflicht zur Angestelltenversicherung befreit. Die Arbeitge-
ber müssen auch in diesen Fällen ihre Beitragshälfte entrichten,
können aber von den ihrerseits etwa gezahlten Zuschüssen zur pri-
vaten Versicherung des Angestellten die an die Reichsversiche-
rungsanstalt zu entrichtenden Beiträge kürzen. Die an dem Zu-
schuß gekürzten Beiträge zahlt die Reichsversicherungsanstalt auf
Antrag des Versicherten aus den Arbeitgeberbeiträgen an die pri-
vate Versicherungsgesellschaft weiter, wenn ihr vom Versicherten
ein entsprechender Teil seiner Forderung aus der privaten Versi-
cherung abgetreten wird (§ 392 Abs. 3). Der Versicherte hat dann
seine gesetzlichen Ansprüche auf die halben Leistungen der Ange-
stelltenversicherung (aus den Arbeitgeberbeiträgen) und seinen An-
spruch auf den nicht abgetretenen Teil der Forderung aus der priva-
ten Versicherung; die Reichsversicherungsanstalt ist für ihre Wei-
terzahlung durch den abgetretenen Teil der privaten Versicherungs-
forderung gedeckt. — Unerwünschte Folgen können sich nun erge-
ben, wenn der Versicherte dauernd berufsunfähig wird. Dann er-
lischt nämlich sowohl die Pflicht, wie das Recht zur freiwilligen
Weiterversicherung nach dem Angestelltenversicherungsgesetz. Bei-
träge können für den Versicherten nicht mehr geleistet werden;
mithin auch keine Zahlungen der Reichsversicherungsanstalt an die
private Lebensversicherungsgesellschaft. Der abgetretene Teil der
Versicherung würde in der Regel verfallen, d. h. die Reichsversi-
cherungsanstalt erhielte nur seinen Rückkaufwert. Um dieses Er-
gebnis wenigstens für die berufsunfähigen Kriegsteilnehmer zu ver-
hüten, bestimmt eine Bekanntmachung des Bundesrats vom 14. Juni,
daß der abgetretene Teil der Forderung aus der privaten Lebens-
versicherung auf den Versicherten rückübertragbar wird, wenn die-
ser Kriegsteilnehmer war, infolge des Krieges berufsunfähig gewor-
den ist oder noch wird, und wenn er der Reichsversicherungsan-
stalt die von ihr weitergezahlten Beiträge zuzüglich 3½ v. H. Zin-
sen und Zinseszinsen erstattet hat. Der Versicherte ist dann in der
Lage, seinen privaten Versicherungsanspruch selbst in vollem Um-
fange weiter aufrecht zu erhalten.

Renten in der Invalidenversicherung. Laut Reichsgesetz vom
12. Juni 1916 werden die §§ 1257, 1291, 1292, 1392 und 1397 RVO,
sowie Art. 65 Abs. 1 RVO abgeändert, so daß der Anspruch auf
Altersrente vom vollendeten 65. Lebensjahre ab besteht. Beim Vor-
handensein von Kindern unter 15 Jahren erhöht sich die Invaliden-
rente für jedes Kind um 1/10. Bei Witwen- und Witwerrenten be-
trägt der Anteil der Versicherungsanstalt 3/10, bei Waisenrenten für
jede Waise 3/20 des Grundbetrags und der Steigerungssätze der In-
validenrente, die der Ernährer zur Zeit seines Todes bezog oder bei
Invalidität bezogen hätte. Diese Mehrbelastung des Gemeinver-
mögens der Versicherungsanstalt bedingt eine Erhöhung der Wo-
chenbeiträge in jeder Lohnklasse um 2 Pfg. — Die neuen Bestim-
mungen finden auf am 12. Juni 1916 schwebende Verfahren An-
wendung. Ansprüche auf Altersrente, Waisenrente und Waisenaus-
steuer, über die nach dem 31. Dezember 1915 entschieden wurde,
hat die Versicherungsanstalt unter Zugrundelegung der neuen Vor-
schriften nachzuprüfen. Nach dem neuen Gesetze zuerkannte Alters-
renten beginnen frühestens mit dem 1. Januar 1916.

Kreditkassen für Kriegsteilnehmer des Mittelstands. Die Vor-
bereitungen für die Errichtung von Kriegshilfskassen für heimkeh-
rende Kriegsteilnehmer aus dem Mittelstande sind in den letzten
Monaten wesentlich gefördert worden; denn als Zeitpunkt des In-
krafttretens ist nicht das Ende des Krieges gedacht, die Kassen sol-
len vielmehr mit Rücksicht auf die schon vor Friedensschluß ent-
lassenen Kriegsteilnehmer demnächst ins Leben treten. Die Kassen
sind in erster Linie bestimmt für Angehörige des gewerblichen Mit-
telstandes, Handwerker, Kleinkaufleute, kleinere Landwirte, außer
dem auch für andere selbständige Erwerbstätige der freien Berufe,
denen durch den Krieg die Grundlage ihrer Wirtschaft entzogen
ist. Dabei sollen jedoch nur solchen Bewerbern Kredite eröffnet wer-
den, die sich voraussichtlich durch denselben einen lebensfähigen
Erwerb schaffen können. Wo bereits vor dem Kriege eine Über-
schuldung oder mangelnde Lebensfähigkeit des Betriebs aus anderen
Gründen vorlag, oder wo aus anderen Gründen von der Fortführung
des Unternehmens kein wirtschaftlicher Erfolg zu erwarten ist, soll
versucht werden, den Bewerber zur Aufgabe seines bisherigen Er-
werbs und zur Übernahme einer gesicherten unselbständigen Tätig-
keit zu veranlassen. — Als Vermittler der Kreditkassen werden Be-
ratungsstellen eingerichtet, denen die Beratung der heimkehrenden
Krieger und Kriegerwitwen obliegt. Sie werden auch in jedem Falle
zu prüfen haben, ob eine wirtschaftliche Berechtigung für die Wie-
deraufnahme eines Betriebs vorliegt. Die Beratungsstellen werden
von den Gemeinden errichtet; sie sollen sich nach Berufszweigen
in einzelne Gruppen gliedern, um eine möglichst sachverständige
Raterteilung zu gewähren. Die Kriegshilfskassen werden von den
Provinzen eingerichtet. Für Preußen nimmt man an, daß durch-
schnittlich ein Betrag von 1—2 M auf den Kopf der Bevölkerung
ausreichen wird, um die Mittel für die Kredite aufzubringen. Die
erforderlichen Mittel werden naturgemäß für die einzelnen Provin-
zen nach ihrer Wohlhabenheit verschieden sein. Grundsätzlich wird
der Staat denselben Betrag zur Verfügung stellen, den die Provinz
aufbringt, jedoch kann besonders leistungsschwachen Provinzen
auch ein höherer Staatszuschuß, bis zu zwei Drittel des Provinzan-
teils, bewilligt werden. Die Provinzen haben ihre Einlagen sehr ver-
schieden festgesetzt; sie schwanken zwischen 1 und 3 Millionen
ohne die Staatsbeteiligung. Am weitesten ist die Rheinprovinz vor-
geschritten, die ihre Beteiligung auf 3 Millionen M festgesetzt hat.
Man rechnet dort auch auf freiwillige Beiträge aus den Kreisen der
Industrie. Die Darlehen sollen im allgemeinen mit 3000 M begrenzt
werden. Der Zinssatz wird 1 v. H. unter dem Reichsbankdiskont lie-
gen, er kann aber auch von den Provinzen niedriger festgesetzt
werden.

Betriebunfälle und Alkohol. Ein großer nordwestdeutscher
Industriebetrieb hat über eine längere Reihe von Jahren eine zah-
lenmäßige Übersicht aufgestellt, die in bemerkenswerter Weise den
häufigen Zusammenhang zwischen Betriebsunfällen und Alkohol-
genuß beleuchtet. Das Werk hat eine große Arbeiterzahl, seit etwa
1902 ständig mehrere Tausend. In den Jahren 1894—1908 nun kamen
zwischen 7 und 15 Unfälle auf 100 Arbeiter. Mit dem Jahre 1909
trat ein Branntweinverbot in Kraft. Seitdem ist die Unfallziffer (bis

Ende 1915) von 6,45 v. H. unter einigem Schwanken bis auf 2,3 v. H. zurückgegangen. Zieht man den Durchschnitt der Jahre, so betrug die Unfall-Hundertziffer in dem ersten Zeitraum gegen 11, im zweiten, branntweinfreien gegen 5 v. H.

Deutscher Verband für das kaufmännische Bildungswesen. Die diesjährige Ausschußsitzung fand am 2. und 3. Juni unter dem Vorsitz des Geh. Regierungsrat Dr. Stegemann in Eisenach unter außergewöhnlich starker Beteiligung statt. Die Verhandlungen wurden eingeleitet durch einen Vortrag des Generalsekretärs Dr. Wachler, der einen umfassenden Überblick über die nach Beendigung des Krieges zu erwartenden Verhältnisse gab und dabei insbesondere auch die zu erwartenden Nachwirkungen auf die in Handel und Industrie beschäftigten Angestellten behandelte. In den sich anschließenden Verhandlungen wurde die Einrichtung besonderer Kurse für kaufmännische Angestellte, die einen Wechsel ihrer Tätigkeit vorzunehmen genötigt sind, an verschiedenen Plätzen Deutschlands beschlossen. Die bereits in Vorbereitung befindlichen Kurse für kriegsbeschädigte Offiziere und die zum Teil in Angriff genommenen Ausbildungskurse für Kriegswitwen fanden grundsätzliche Zustimmung. Auch hielt es der Ausschuß für notwendig, für solche Angestellte, die ihre berufliche Ausbildung infolge ihres Heeresdienstes unterbrechen mußten, später besondere Fachkurse zur Vervollständigung ihrer Ausbildung einzurichten. Es wird erwartet, daß die Lehrherren sich allgemein bereitfinden werden, ihre aus dem Kriege wieder zurückkehrenden Lehrlinge wieder aufzunehmen und ihnen den Abschluß ihrer Lehrzeit entsprechend zu erleichtern. — Daß gerade dem deutschen Kaufmann nach dem Kriege erweiterte Aufgaben erwachsen werden, die eine gute allgemeine und fachliche Ausbildung seines Nachwuchses erheischen, kam in allen Vorträgen zum Ausdruck, doch hielt man die Errichtung besonderer Auslandshochschulen, wie sie im Reichstage und auch im preußischen Landtage angeregt wurde, vom Standpunkte des deutschen Handels nicht für notwendig. Das, was auf diesem Gebiete erforderlich sei, müsse durch einen entsprechenden Ausbau der Unterrichtsklasse auf den Handelslehranstalten und besonders der Handelshochschulen erfolgen. — In eingehender Weie wurden die seit Jahren beklagten unzulänglichen Vorschriften für den einjährig-freiwilligen Militärdienst besprochen. Die Versammlung gab einstimmig ihrem Bedauern Ausdruck, daß die grundsätzliche Umgestaltung des Prüfungswesens von den entscheidenden Stellen noch immer nicht aufgenommen worden sei. Wenn etwa die Zusammensetzung der Reichsprüfungskommission ein Hindernis bilde, so müsse die Kritik nötigenfalls auch an dieser Stelle einsetzen.

Mit großer Sorge beobachtet man den Zustrom ungenügend vorgebildeter weiblicher Kräfte, der besonders durch die Handelspressen verursacht wird. Hier seien entschiedene behördliche Maßnahmen dringend erwünscht, und zum mindesten sollten die bereits bestehenden Vorschriften auch allerorten streng durchgeführt werden. — Die Frage der Ausbildung der Handelslehrerinnen auf den Seminaren und den Handelshochschulen wurde zur weiteren Bearbeitung einem besonderen Ausschuß überwiesen. — Für den nächstjährigen allgemeinen Kongreß für das kaufmännische Bildungswesen wurde auf Einladung der Stadt und der Handelskammer München gewählt.

Neuer türkischer Zolltarif. Die Türkische Regierung hat einen neuen Zolltarif aufgestellt, der am 1./14. September 1916 in Kraft treten und drei Jahre in Wirksamkeit bleiben soll. Die von der Türkischen Regierung in Aussicht gestellte französische Ausgabe des neuen Tarifs liegt noch nicht vor. Es ist daher vorläufig an der Hand einer nichtamtlichen französischen Übersetzung im Reichsamt des Innern eine Bearbeitung des Tarifs in deutscher Sprache hergestellt worden. Abdrucke dieser Übersetzung können von dem Verlag Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, zum Preise von 1 M das Stück bezogen werden.

Unwirksame Kündigungserklärung. Ein Arbeitgeber hatte aus besonderem Anlaß einer kaufmännischen Angestellten erklärt „Wir wollen uns trennen!" Die Angestellte legte diese Worte im Gegensatz zum Arbeitgeber nicht als beabsichtigte und ausgesprochene Kündigung aus; sie war daher sehr überrascht, als ihr am Monatsende ihre Papiere ausgehändigt wurden, zumal sie sich nicht um eine neue Stelle bemüht hatte. Sie machte daher Anspruch auf Gehalt für den nächsten Monat geltend. Der Arbeitgeber erklärte vor dem Kaufmannsgericht, daß die Worte „wir wollen uns trennen" nur so ausgelegt werden könnten, daß aus ihnen der Wille zur Aufkündigung des Dienstverhältnisses, und zwar zum nächsten zulässigen Kündigungstermin, entnommen werden müßte. Das Gericht war jedoch anderer Meinung. Wenn auch eine Kündigung nicht notwendig das Wort „kündigen" zu enthalten braucht, so muß die betreffende Erklärung doch den sonstigen Erfordernissen einer Kündigung genügen. An sich erscheinen die Worte „wir wollen uns trennen" als genügende Erklärung der Kündigung, sobald ihnen noch die Angabe hinzugefügt wird, zu welchem Zeitpunkt die Trennung erfolgen sollte. Diese Angabe ist ein unbedingtes Erfordernis einer Kündigung; sobald sie fehlt, kann die Erklärung nicht als rechtsgültige Kündigung angesehen werden.

Aufwendungen für ein Gebäude bei der Zuwachssteuer. Nach § 14 Ziff. 3 des Zuwachssteuergesetzes sind Aufwendungen für Bauten nur soweit anrechnungsfähig, als die Bauten noch vorhanden sind. Als nicht vorhanden haben aber nicht nur bereits tatsächlich zur Zeit der Veräußerung entfernte Gebäude zu gelten, sondern gemäß dem Zwecke des § 14 Ziff. 3 unterliegen der Berücksichtigung dauernder, dem Grundstücke verschaffter Werterhöhungen, und entsprechend der Entstehungsgeschichte der Gebäude auch solche, die dem Verfalle preisgegeben sind oder deren Benutzung zu ihrem ursprünglichen Zwecke wesentlich beeinträchtigt ist. Als ein derartiges Gebäude erscheint vor allem aber dasjenige, das nur noch zum Abbruche bestimmt ist (Preuß. OVG VII C 769/13, v. 18. IX 14).

Güterverkehr nach der Türkei. Für den Privatgüterverkehr nach der Türkei sind neuerdings verschiedene Anordnungen getroffen worden, die von recht erheblicher Bedeutung für die glatte Abwicklung des Verkehrs nach den Balkanländern sind, weshalb den Verkehrstreibenden seitens der Handelskammer zu Berlin dringend empfohlen wird, rechtzeitig Rückfrage beim Verkehrsbüro der Handelskammer, Berlin, Universitätsstr. 3b, zu halten.

Handelsregister-Eintragung.

Hannover. Königswarter & Ebell, Chemische Fabrik. August Hachfeld ist Einzelprokura erteilt, die ihm und Rudolf Schmidt erteilte Gesamtprokura ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Nachruf.

Am 20. ds. M. verschied plötzlich der langjährige Direktor unserer Terrakottafabrik Merzig,

Herr Alexander Spangenberg.

Ausgezeichnet durch hervorragende Eigenschaften und eine unermüdliche Arbeitskraft hat der Verstorbene seit einem Menschenalter, nahezu 50 Jahre, in erfolgreichster Weise unser Merziger Werk geleitet und sich große Verdienste um dasselbe sowie um unsere Gesamtfirma erworben.

Seinen Untergebenen, mit denen ihn das beste Einvernehmen verband, war er ein Beispiel seltener Pflichttreue; das Wohlergehen seiner Arbeiterschaft ließ er sich besonders angelegen sein und hatte für deren Anliegen stets ein warmfühlendes Herz.

Vor etwa zwei Jahren trat er in den wohlverdienten Ruhestand, fand sich jedoch, als sein Sohn und Nachfolger zu den Fahnen einberufen wurde, bereit, die entstandene Lücke auszufüllen und die ihm lieb gewordene Arbeit wieder aufzunehmen. Eine Herzlähmung setzte plötzlich seinem arbeitsreichen Leben ein Ziel.

Wir werden ihm allezeit ein ehrendes und dankbares Gedenken bewahren.

Mettlach, den 20. Juni 1916.

Villeroy & Boch.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 27.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 6. Juli 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Jahresbericht 1914-16 der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland.

Der der II. ordentlichen Hauptversammlung der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland erstattete Jahresbericht über das Geschäftsjahr 1913-14 eröffnete den Mitgliedern einen hoffnungsfrohen Ausblick in die Zukunft der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung; er klang aus in einem Aufruf aller Mitglieder zur tätigen Mitarbeit. Aber schon 1½ Monate später erging ein anderer Aufruf; der oberste Kriegsherr rief das deutsche Volk zu den Waffen, um das Vaterland zu schützen gegen die von Ost und West, zu Lande und zu Wasser in gewaltiger Übermacht anstürmenden Feinde. Auch unsere Mitglieder eilten in großer Zahl zu den Fahnen. Als einer der ersten stellte unser erster Vorsitzender, Herr Geh. Oberregierungsrat Dr. Heinecke, trotzdem er das wehrpflichtige Alter längst überschritten hatte, dem Vaterlande seine Dienste freiwillig zur Verfügung. Wer aber daheim blieb, der griff in die Speichen, damit die Räder nicht still standen, die das wirtschaftliche Leben in Gang halten; der vertrat die Berufsgenossen, die ihr Blut an des Reiches Grenzen für die Sicherheit der Heimat opferten. Weder Zeit noch Stimmung war vorhanden für eine ersprießliche Arbeit an der Weiterführung der Aufgaben, die sich die Technisch-wissenschaftliche Abteilung gestellt hat. Der Vorstand entsprach daher wohl dem Empfinden sämtlicher Mitglieder, wenn er beschloß, die Tätigkeit der Abteilung bis auf weiteres einzustellen. Man könnte uns zwar den Vorwurf machen, wir seien weniger rege gewesen als unsere Gegner, denn die einzige Vereinigung auf feindlicher Seite, die ähnliche Ziele hat wie die Technisch-wissenschaftliche Abteilung, die Englische keramische Gesellschaft hat ihre Monatsversammlungen auch während des Krieges abgehalten, aber England führte bis vor kurzem den Kampf mit bezahlten Mietlingen. Während unsere Söhne und Brüder ihr Herzblut vergießen, spielt Englands Jugend Fußball.

Der Mitgliederbestand der Abteilung hat seit dem letzten Bericht keine Zunahme erfahren, da die wenigen Herren, die sich zur Aufnahme meldeten, gebeten wurden, ihre Anmeldung nach Friedensschluß zu wiederholen. Dagegen entriß uns der Tod eine Anzahl Mitglieder, von deren tätiger Mitarbeit wir viel erhofften. Einen besonders schmerzlichen Verlust erlitten wir durch den Tod unseres zweiten Vorsitzenden, des Geh. Reg. Rat Professor Dr. Otto N. Witt. Sein Mund hat in der Eröffnungssitzung unserer Abteilung am 13. Juni 1913 in formvollendeter, gedankenreicher Rede die Leitsätze für unsere gemeinsame Arbeit aufgestellt. Bereitwillig stellte der große Forscher seine Arbeitskraft und seine reichen Kenntnisse und Erfahrungen zur Verfügung: im Vorstand und Arbeitsausschuß betätigte er sich mit Eifer und Begeisterung an den Arbeiten für die Weiterentwickelung der keramischen Forschung, und noch in der letzten Hauptversammlung, die in den Räumen des von ihm geleiteten chemisch-technischen Instituts der Charlottenburger Hochschule abgehalten wurde, konnten wir mit Spannung seinen Mitteilungen über die in seinem Laboratorium von Herrn Fränkel angestellten Untersuchungen über das Verhalten des Selens in der Glastechnik lauschen. Mit Liebe und seltenem Verständnis hat sich der Farbenchemiker Witt in das Sondergebiet der chemischen Technologie der Silikate vertieft, und wir hatten in der kurzen Zeit des Zusammenarbeitens reichliche Gelegenheit, aus dem gründlichen Wissen und der umfassenden Erfahrung des so vielseitigen Gelehrten Anregung und Nutzen zu ziehen. Die großen Hoffnungen, die wir auf die fernere Mitarbeit Witts gesetzt hatten, hat sein rascher Tod grausam vernichtet. Die Lücke, die sein Dahinscheiden in unsere Reihen gerissen hat, wird noch lange offen bleiben.

Auch in den uns durch den Tod entrissenen Herren Dr. Richard Lindhorst, Professor Dr. Rohland und Dr. Robert Reindel, der als Ritter des Eisernen Kreuzes den Heldentod für das Vaterland starb, verlieren wir Mitglieder, von deren Tätigkeit für die keramische Industrie wir noch viel erwarteten. Ihr Andenken werden wir in Ehren halten.

Für das Jahr 1915 sind, da die Arbeiten der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung mit Kriegsbeginn vollkommen eingestellt wurden und ein großer Teil der Mitglieder im Heere oder in anderer Weise im Dienste des Vaterlandes steht, Beiträge nicht erhoben werden.

Der Vorstand glaubte, daß die in dieser Zeit vorzunehmenden satzungsgemäß vorgeschriebenen Wahlen sich nicht würden durchführen lassen. Er hofft, daß eine Verlängerung der Amtdauer von Vorstand und Arbeitsausschuß bis zur Wiederaufnahme der Tätigkeit von der nächsten Mitgliederversammlung nachträglich bestätigt werden wird.

Glaubersalz und Sodaersatz in der Glasindustrie.

Dr.-Ing. Ludwig Springer (Zwiesel i. bayr. Wald).

(Schluß von S. 160.)

Vergleichen wir nun das Glaubersalz mit der Soda als deren jetziges Ersatzmittel. Das wasserfreie Glaubersalz besteht in reinem Zustande aus rund 44 v. H. Natriumoxyd (Na_2O) und 56 v. H. Schwefelsäuregas (SO_3);aus 100 kg Sulfat erhält man also etwa 44 kg Natron ins Glas, oder um 1 kg Natron ins Glas einzuführen, muß man etwa 2,3 kg Glaubersalz nehmen. Dagegen braucht man für 1 kg Natron nur 1,7 kg wasserfreie Soda abzuwägen. Soll die Soda durch Glaubersalz ersetzt werden, so muß man also mehr Glaubersalz nehmen und zwar statt 75 kg Soda 100 kg Glaubersalz. Trotzdem man also zur Herstellung einer gewissen Glasmenge vom Glaubersalz eine größere Menge braucht als von der Soda, so wurde doch schon vor dem Kriege wegen des billigeren Preises weit mehr Glaubersalz in der Glasindustrie verschmolzen als Soda. Andererseits war aber schon vor dem Kriege und — welche Ironie des Schicksals im Vergleich zu den heutigen Zeiten! — noch im ersten Halbjahr des Krieges die umgekehrte Frage nach dem Ersatz des Glaubersalzes durch Soda sehr im Flusse. Eine große Zahl von Gründen, die hier nicht näher erörtert werden können, wie der hinsichtlich des Natrongehaltes nicht zu große Preisunterschied, die kürzere und bequemere Schmelze und damit verbundene Kohlenersparnis, der Wegfall der Schwefelverschwendung usw. sprechen für einen Ersatz des Glaubersalzes durch Soda in gewöhnlichen Zeiten. So schreibt R. Dralle (Die Glasfabrikation) 1911: Von welcher Seite man die Frage „Sulfat oder Soda?" beleuchten mag, ob man von rein wirtschaftlichen, von technischen, von gewerbehygienischen oder von nationalökonomischen Gesichtspunkten ausgehen mag, die Betrachtungen laufen alle in dem einen Punkt zusammen: „Sulfat kann und muß durch Soda ersetzt werden". — Und im ersten Halbjahr des Krieges entspann sich im Sprechsaal (1914, Nr. 43, 45, 48, 49, 52) ein lehrreicher Meinungsaustausch über die Frage: Glaubersalz oder Soda? Es kann nur jedem Leser, der sich hierüber näher unterrichten will, empfohlen werden, die betreffenden Aufsätze nachzusehen. Hervorheben möchte ich nur, was damals die Zeitverhältnisse noch

zu schreiben gestatteten: „Es wäre eine der kleinen Segnungen dieser schweren Zeit, wenn sie die Glasindustrie zur ausschließlichen Benutzung von Soda und damit zu ihrem eigenen Besten zwingen würde.“ Und wie ist es jetzt gekommen? Leider umgekehrt, die jetzige schwere Zeit zwingt die Glasindustrie fast zur ausschließlichen Benutzung von Glaubersalz.

In diesem Zusammenhang möchte ich noch eine andere Glaubersalz-Sodafrage hier erörtern. In mehreren neueren Büchern über die Glasfabrikation und dann auch im Fragekasten einer Fachzeitschrift in den beiden vergangenen Jahren findet man die Ansicht vertreten, daß einerseits das Sulfatglas chemisch widerstandsfähiger sei, andererseits das Sodaglas leichter zu verarbeiten sei. So kann man z. B. lesen: „Glaubersalz macht das Glas widerstandsfähiger gegen chemische Einflüsse als die Soda“ oder „Das Sulfatglas ist von festerer Struktur wie das Sodaglas und weist infolgedessen auch eine größere Widerstandsfähigkeit gegen chemische Einflüsse auf“, oder „Tafelglasfabriken, die statt Glaubersalz Soda verwenden, dürfte es nicht geben, da Sodaglas als Fensterscheiben sofort erblindet und als solches nicht in Frage kommen kann“. — Andererseits soll das Sodaglas leichter zu verarbeiten sein: „Das mit Soda geschmolzene Glas ist geschmeidiger und nicht so spröde wie das Sulfatglas“ oder „Ein mit Soda erschmolzenes Glas ist leichter zu verarbeiten als ein mit Glaubersalz erzeugtes Glas“ oder „Sodaglas ist bei der Verarbeitung an der Trommel viel mehr dem Anlaufen ausgesetzt als Sulfatglas“. —

Obwohl in Büchern und Fachzeitschriften schon wiederholt auf das Irrige dieser Ansichten hingewiesen wurde, müssen die richtigen Anschauungen immer wieder betont werden. Wenn man natürlich bisher ein Sulfatglas erschmolzen hat und nun einmal auf Sodaglas übergeht — was allerdings jetzt nicht vorkommt — und hierzu im Gemenge die gleiche Menge Soda nimmt wie bisher Sulfat, dann muß man ein schlechtes, gegen die Atmosphärilien wenig widerstandsfähiges Glas bekommen; denn mit der gleichen Menge Soda wie Sulfat bringt man ja, wie wir früher sahen, bedeutend mehr Natron ins Glas hinein, worunter dann die Güte leidet. Es kommt also allein auf den Natrongehalt an: dann wird auch die Eigenschaft des Glases gleich bleiben. Der gleiche Punkt gilt auch im umgekehrten Sinn bezüglich der Verarbeitungsfähigkeit des Soda- und Sulfatglases; sind beide auf den gleichen Natrongehalt eingestellt und gleichmäßig durchgeschmolzen, dann werden sie auch gleich gut zu verarbeiten sein.

Am Ende meiner Ausführungen möchte ich bezüglich eines Sodaersatzes noch einige Punkte berühren, welche wohl nicht von großem praktischen Wert sind, aber vielleicht doch neue Anregungen geben könnten.

Der einfachste und billigste Sodaersatz wäre bekanntlich das Kochsalz oder Steinsalz, Chlornatrium. Es schmilzt zwar ähnlich wie das Glaubersalz schon bei 800°, verdampft aber dann sehr leicht und verbindet sich äußerst schwierig mit Sand und Kalk zu einer glasartigen Masse. Nur wenn man durch Einblasen von Wasserdampf in die Schmelze das Chlor des Kochsalzes als Salzsäure verflüchtigt, dann verbindet sich das zurückbleibende Natron mit den anderen Stoffen. Allein die technische Durchführung dieser Arbeitsweise bietet so große Schwierigkeiten, daß sie bis jetzt nicht verwirklicht wurde. Diesbezügliche Versuche sind früher schon gemacht worden, z. B. von Kirn im Jahre 1833, indem ein Drittel des Glaubersalzes bezw. der Pottasche durch Kochsalz ersetzt wurde, wobei er ein gutes Glas erhielt. Da in damaliger Zeit der Kalk als gebrannter und an der Luft zerfallener Kalk, also mit hohem Feuchtigkeitsgehalt zugegeben wurde, so könnte vielleicht der im Schmelzflusse erst bei hoher Temperatur entweichende Wasserdampf wenigstens eine teilweise Zersetzung des Kochsalzes bewirkt haben. Also unmöglich ist das Verfahren nicht und wer weiß, ob nicht die Glasindustrie, besonders durch die jetzigen schwierigen Verhältnisse gezwungen, in diesem Punkte eine umwälzende Erfindung macht.

Eine andere Anregung für Sodaersatz könnte vielleicht das D. R. P. 249 647 vom 11. Februar 1910 von Dr. Julius Kersten in Cöln-Braunsfeld bilden: Verfahren zur Herstellung von Glasschmelzen unter Benutzung künstlich hergestellter Alkalisilikate als Flußmittel: „Man setzt dem Glassatz die Alkalisilikate in Form von Alkalimetasilikaten als ausschließliche Alkaliquelle zu, um den Glassatz sowohl im Hafen als auch in der Wanne zur Herstellung sämtlicher, insbesondere auch weißer Gläser zu erschmelzen“. — Könnten diese wasserglasähnlichen Alkalimetasilikate, also z. B. die Natron-Verbindung aus Sand und Glaubersalz oder gar aus Sand und Kochsalz in genügender Menge, Billigkeit und Reinheit dargestellt werden, so müßten sie einen vortrefflichen Sodaersatz abgeben.

Endlich möchte ich noch auf einen Punkt hinweisen, der vielleicht gerade für die Fabrikation von reinweißem und farbigem Hohlglas einen Ausweg böte, nämlich die Rohglasfabrikation. Es handelt sich hier nicht um einen Betrieb, welcher das unter dem Namen Rohglas bekannte Tafelglas bezw. Dachglas herstellt, noch um rohes Hohlglas für die weitere Raffinierung durch Schliff, Malerei usw., sondern um einen Betrieb, welcher die rohe Glasmasse gewinnen und diese dann an Stelle der Glasrohstoffe an die Glasfabriken zum nochmaligen Schmelzen und Verarbeiten verkaufen soll. Es soll hier nicht die ganze Frage der Rohglasfabrikation wieder aufgerollt werden; sie ist in den letzten Jahren im Sprechsaal im Fragekasten 1912, S. 126; 1913, S. 76; 1914, S. 72, sowie in einem Aufsatz 1912, Nr. 40, der hier besonders in Betracht käme, ausführlich nach allen Richtungen erörtert worden. In der jetzigen Zeit würde es sich vor allem darum handeln, daß die Rohglasfabrik aus billigen und noch zur Verfügung stehenden, aber möglichst reinen Rohstoffen, vor allem auch mit Glaubersalz (oder gar Kochsalz) ein möglichst reines Glas abschmilzt und dann dieses an Weißglas- und Farbglaswerke weiter verkauft. Die letzteren Fabriken könnten dann vor allem die umständliche und langwierige Glaubersalzschmelze umgehen, sie brauchten nur das Rohglas nochmals bis zum Erweichen zu schmelzen — zum Entfärben und Nachfärben natürlich zur Dünnflüssigkeit — und zu verarbeiten. Ich bin mir natürlich der großen Schwierigkeiten eines solchen Verfahrens wohl bewußt, es mögen daher auch diese Zeilen nicht als direkter Vorschlag aufgefaßt werden, sie sollen nur alte Gedanken wieder einmal in Erinnerung bringen; denn selbst die größten Neuheiten beruhen auf alten Grundlagen.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme: wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 43. Masse für Frittenporzellan. Wie setzt man eine Frittenporzellanmasse für Figuren und Kunstgegenstände für Segerkegel 2—4 zusammen? Zur Verfügung stehen sächsischer Kaolin mit 85 v. H. Tonsubstanz, 14,6 v. H. Quarz und 0,5 v. H. Feldspat, sowie weißbrennender Westerwälder Ton.

Frage 44. Eichen von Gläsern. Ich bitte um Mitteilung eines Verfahrens zum Eichen von Gläsern. Es handelt sich um einige Tausend Gläser. Gibt es ein Mittel, alte Eichstriche vom Glas zu entfernen?

Antworten.

Zu Frage 41. Entfärben der Steingutmasse. Zweite Antwort. Mit schwarzem Kobaltoxyd Masse zu bläuen, ist nicht praktisch, da nur schwer eine gleichmäßige Verteilung zu erreichen ist, und trotz allen Zusammenmahlens des Oxyds mit Quarzsand mit nachfolgendem Glühen im Rohofen und wiederholtem Feinmahlen des Glühkörpers kann es immer noch vorkommen, daß in der mit Farbkörper versetzten Steingutmasse nach dem Glasurbrande blaue Fleckchen erscheinen. Das zweckmäßigste Verfahren, Steingutmasse gleichmäßig zu bläuen, besteht darin, daß man das Kobaltoxyd aus der Lösung eines wasserlöslichen Kobaltsalzes — schwefelsaures oder salpetersaures Kobaltoxyd, Kobaltchlorür — in die Masse hineinfällt. Als Fällungsmittel dienen meist Soda oder Ammoniak (Salmiakgeist). Als lösliches Kobaltsalz wird meist das schwefelsaure Salz benutzt, besser aber eignet sich das Chlorkobalt (Kobaltchlorür), weil die aus dem schwefelsauren Kobalt stammende Schwefelsäure ein Auswaschen des entstandenen schwefelsauren Natrons aus dem Masseschlamm nach dem Fällen erfordert, da die Schwefelsäure unangenehme Folgen (Gallenbildung) in der Glasur veranlassen kann. Wird als Kobaltsalz das Chlorkobalt und als Fällungsmittel Ammoniak verwendet, so ist nach dem Ausfällen des Kobaltoxyds in den Massebrei, im Wasser gelöst Chlorammonium (Salmiak) vorhanden, das kein Auswaschen erfordert, da es bereits bei niederer Temperatur im Rohbrande restlos verdampft, ohne irgendwelche Spuren zu hinterlassen. 1 kg Chlorkobalt erfordert zur Fällung 674 ccm Ammoniak vom spez. Gew. 0,925. Ein Ammoniaküberschuss muß aber vermieden werden, da das ausgefällte basische Kobaltsalz in einem Überschuß von Ammoniak löslich ist, es würde dabei also Kobalt wieder aus der Masse ausgezogen werden und verloren gehen. Das Färben der Masse wird in der Weise bewirkt, daß beim Mischen der Masse im Quirl die in Wasser gelöste erforderliche Menge Chlorkobalt mit in den Quirl gegeben wird und nach gutem Durchrühren wird das Ammoniak beigegeben und weiter gerührt. Die Masse ist dann gleichmäßig gebläut und kann ohne weiteres der Filterpresse zugeleitet werden. Dient schwefelsaures Kobalt zur Färbung und Soda als Fällungsmittel, so ist es praktisch, wie folgt zu verfahren. Gesetzt den Fall, die Masse soll mit 60 g schwefelsaurem Kobalt (gleich 0,016 v. H. Kobaltoxyd) auf 100 kg trockene Masse gefärbt werden, so stellt man sich folgenden Farbkörper her. 36 kg trockene Masse werden in einem Farbenmischquirl zu Schlamm aufgerührt und mit 18 kg schwefelsaurem Kobalt versetzt, die in heißem Wasser zu möglichst gesättigter Lösung gelöst sind. Nach gutem Durchrühren wird während des Umrührens solange Sodalösung hinzugesetzt, als noch ein Niederschlag entsteht. Sodann läßt man absetzen, hebert die überstehende Flüssigkeit ab und wäscht die noch vorhandene Soda

und das entstandene schwefelsaure Natron durch wiederholtes Wasseraufgießen, Umrühren, Absitzenlassen und Wasserabziehen aus. Die im Quirl verbliebene Masse mit dem niedergeschlagenen kohlensauren Kobalt bringt man durch Wasserzusatz auf 300 Liter, und man hat nun in 1 Liter Farbschlamm das 60 g schwefelsaurem Kobalt entsprechende Färbemittel. Zum Färben größerer Massemengen ist nun nur nötig, dem Mischquirl beim Massemischen auf je 100 kg trockene Steingutmasse 1 Liter des Farbschlammes durch sorgfältiges Durchrühren beizumischen, wonach die Masse in die Filterpresse gepumpt wird.

Dritte Antwort. Da die Salze beim Brand ebenfalls in Oxyde und dann in Silikate übergehen, wäre es grundsätzlich gleichgültig, ob man zum Bläuen der Steingutmasse Oxyd oder Salz nimmt. Der Unterschied liegt nur in der Art der feinsten Verteilung. Verwendet man das Oxyd, so ist zunächst ein Teil der Masse mit der nötigen Gesamtmenge Oxyd aufs feinste vorzumahlen, worauf dann diee Farbmasse zu der Gesamtmenge hinzuzumahlen ist. Noch feiner wird die Verteilung, wenn man zunächst einen gebrannten Kobaltfarbkörper (z. B. Quarzmehl, mit Kobaltoxyd fein vermahlen, getrocknet und geglüht) herstellt, diesen sehr fein vermahlt und dann zur Masse hinzumahlt. — Es ist offensichtlich, daß alle diese Arbeiten ziemlich umständlich sind. Die Behandlung mit löslichen Salzen ist einfacher, aber allerdings nicht so ganz sicher gegen fleckige Wirkung. Jedenfalls muß die im Schlicker fein verteilte Kobaltlösung noch mit einem Fällungsmittel verrührt werden, damit das Kobalt unlöslich wird und sich nicht beim Trocknen und Brennen an Kanten und Ecken anreichert. Das einfachste Fällungsmittel ist die kristallisierte Soda, in wenig Wasser gelöst. Die Mengenverhältnisse sind folgende:

1 g Kobaltoxyd entspricht 3,88 g Kobaltnitrat oder 3,75 Kobaltsulfat; als Fällungsmittel sind nötig: 3,82 g kristallisierte Soda (am besten etwas mehr!).

Man versucht demnach auf 100 Gew.-T. trockener Masse etwa 0,05 Gew.-T. Kobaltoxyd und probiert in weiteren Versuchsreihen, Kobalt vermehrend und vermindernd, den richtigen Farbton aus.

Zu Frage 42. Aventuringlasur. Anleitung zur Herstellung einer derartigen Glasur finden Sie in der Keramischen Rundschau 1907, Nr. 13.

Zweite Antwort. Eine Aventuringlasur für Segerkegel 09 setzt sich wie folgt zusammen.

Grundglasur:

350 Gew.-T. Pottasche
950 „ Borax
500 „ Marmor
300 „ Borsäure

Zu 1000 Gew.-T. von dieser Grundglasur setzt man:

70 Gew.-T. Eisenoxydul
80 „ Eisenoxyd
150 „ Gold-Eisenvitriol

Um das Braun heller oder dunkler zu erhalten, werden die Zusätze von Eisenoxydul oder Eisenoxyd verändert und wenn nötig auch Braunstein beigefügt. Die goldglänzenden Flimmerchen lassen sich durch einen größeren Zusatz von Gold-Eisenvitriol vermehren.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Leutnant Manfred Fikentscher, Sohn des Geschäftsführers der Steinzeugfabrik Fr. Chr. Fikentscher G. m. b. H. Franz Fikentscher in Zwickau i. Sa.

Reserve-Zugsführer Theodor Vorbach, Glasschmuckwarenfabrikant aus Mittel-Morchenstern.

Landsturm-Infanterist Richard Hübner, Glaswarenfabrikant aus Gränzendorf.

Ritter des Eisernen Kreuzes I. Klasse:

Töpfermeister Schuckar aus Tasdorf.

Ritter des Eisernen Kreuzes II. Klasse:

Walter Pohl, Sohn des Direktors Adolf Pohl der Deutschen Thon- und Steinzeugwerke Akt.-Ges., Berlin-Charlottenburg.

Gefreiter Fritz Voigt, Töpfermeister aus Cassel.

Ordensauszeichnung. Dem Stabsfeldwebel Adolf Hutterer, Glasschleifermeister in den Vereinigten Lausitzer Glaswerken Akt.-Ges. in Weißwasser, wurde die Österreichische Tapferkeitsmedaille erster Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Eduard v. Jaunez, Teilhaber der Steingutfabrik Utzschneider & Co. und Gründer der Plattenfabrik Utzschneider & Ed. Jaunez in Saargemünd und der Elsaß-Lothringischen Steinzeugröhrenfabrik Utzschneider, Jaunez & Co., Oberbetschdorf i. Els. G. m. b. H.

Porzellanmaler Theodor Doß in Dresden.

Töpfermeister Grunke in Alt Glienicke.

Personalnachrichten. Dem Fabrikbesitzer L. von Boch in Mettlach wurde das Ritterkreuz erster Klasse des Schwedischen Wasaordens verliehen.

Am 1. Juli waren 25 Jahre verstrichen, seit der Grubenbesitzer Hans Weichelt die Leitung der Vereinigten Grödener Thonwerke Richter & Weichelt, Kommanditgesellschaft in Dresden übernahm.

Dem Formgießer Wilhelm Rüffler ist aus Anlaß seines 50jährigen Arbeitsjubiläums in der Porzellanfabrik C. Tielsch & Co. in Altwasser das Allgemeine Ehrenzeichen in Silber verliehen worden.

Der Werkmeister Gustav Adler konnte auf eine 40jährige ununterbrochene Tätigkeit in der Ofenfabrik von Felbrich in Breslau zurückblicken.

Anläßlich seines 25jährigen Arbeitsjubiläums wurde dem Töpfergesellen Karl Bergmann, der in der Hofofenfabrik von A. Schulze in Neustrelitz 25 Jahre ununterbrochen beschäftigt ist, von der Handwerkskammer ein Diplom für treue Dienste überreicht. Die Firma bedachte den treuen Gesellen mit einem Ehrengeschenk.

Duxer Porzellan-Manufaktur, Akt.-Ges. vorm. Ed. Eichler, Berlin. In der Hauptversammlung teilte der Vorsitzende Dr. Klausing mit, daß es sich bei der Aufnahme neuer Artikel um zwei handele, die er öffentlich näher zu bezeichnen im Sinne der Gesellschaft Abstand nehme. Die im Betriebe dafür gemachten und noch zu machenden Aufwendungen werden 20 000 M nicht übersteigen. Die Steigerung der Kreditoren um 100 000 M auf 237 488 M ergebe sich aus den Zeitverhältnissen, wie es im Geschäftsbericht eingehend dargestellt ist. Die Kreditoren stellen im wesentlichen Bankschulden dar, die zu günstigen Bedingungen jetzt natürlich nicht zu beschaffen waren. Die Versammlung genehmigte die Jahresrechnung, erteilte die Entlastung und wählte in den Aufsichtsrat Bankdirektor Konsul Henri Hollmann von der Mitteldeutschen Privatbank in Weimar zu.

Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co., Akt.-Ges., Rehau, Bay. In der Hauptversammlung wurden die Anträge genehmigt.

Ad. Deidesheimer Akt.-Ges., Neustadt a. H. Die Gesellschaft hat beschlossen: 1. Die Aktionäre, welche bis 1. Oktober 1916 auf ihre Aktien 25 v. H. einbezahlen, haben das Recht, hierfür Vorzugsaktien zu verlangen; 2. das Grundkapital der Gesellschaft wird durch Zusammenlegung der Stammaktien herabgesetzt, soweit nicht von Nr. 1 Gebrauch gemacht wird. Die Herabsetzung erfolgt in der Weise, daß je 10 Stammaktien zu einer Stammaktie zusammengelegt werden. Dieser Beschluß ist eingetragen.

Rheinische Chamotte- und Dinas-Werke Akt.-Ges. in Cöln. In der Hauptversammlung, in der zehn Aktionäre mit einem Kapital von 1 500 000 M vertreten waren, wurde der Abschluß für 1915 genehmigt. Über die Aussichten teilte der Vorsitzende mit, daß die Nachfrage nach allen Erzeugnissen der Gesellschaft ständig angehalten habe; die Verwaltung habe alle Ursache, mit den gegenwärtigen Ergebnissen zufrieden zu sein und glaube, für das laufende Geschäftsjahr den Aktionären ein gutes Ergebnis in Aussicht stellen zu können.

Fabrik feuerfester und säurefester Produkte, Akt.-Ges. in Liquidation in Berlin. Die Hauptversammlung genehmigte die Liquidationsrechnung für 1915 und erteilte Entlastung. Liquidator Lohmann teilte mit, daß die in der Schweiz schwebenden Prozesse mit den Gebrüdern Boeing teilweise Erfolg gehabt hätten. Die Gesellschaft habe einen Teil der in Zürich und Basel beschlagnahmten Gelder herausbekommen und sei daher in der Lage, demnächst eine weitere, siebente Liquidationsrate auszuschütten. Man nehme hierfür 2 v. H. in Aussicht, so daß dann 25 v. H. auf das Aktienkapital zurückgezahlt sein würde. Diese siebente Rate werde wahrscheinlich im August d. J. zur Ausschüttung kommen. Die Hauptversammlung beschloß alsdann, entsprechend den gestellten Anträgen, den Liquidatoren eine einmalige Vergütung von 4000 M und eine ebenso hohe Vergütung dem Aufsichtsrat zu bewilligen, also insgesamt 8000 M. Diese Vorschläge wurden damit begründet, daß die Tätigkeit der Liquidatoren sehr erfolgreich gewesen sei und es nur ihrem Spürsinn gelungen sei, ausfindig zu machen, daß die Herren Boeing noch größere Werte in der Schweiz hinterlegt hätten. Die für jetzt aus der Schweiz zu erwartenden Zahlungen seien auf rund 70 000 Fr. zu beziffern. Bisher aber hätten die Liquidatoren nur eine sehr mäßige Vergütung erhalten. Der Aufsichtsrat habe seine Tätigkeit ohne jede Entschädigung bisher ausgeübt. Die Liquidationsrechnung zeigt Ende 1915 einen Verlust von 4 491 409 (i. V. 4 497 230) M bei einem Aktienkapital von 6 Mill. M. Zurückgezahlt waren auf dieses bis Ende 1915: 1 280 000 M.

Dommitzscher Tonwerke Akt.-Ges. Die Hauptversammlung genehmigte den Jahresabschluß, wonach einschließlich der Talonsteuerreserve von 800 M 2849 M als Verlust auf neue Rechnung vorgetragen wird. Über die Aussichten für das laufende Jahr lassen sich, wie die Verwaltung mitteilte, zuversichtliche Erklärungen nicht abgeben. Die Gesellschaft sei im wesentlichen von der Bautätigkeit abhängig, die gegenwärtig noch vollkommen darniederliege und auch vor Beendigung des Krieges kaum einen merkbaren Aufschwung nehmen werde.

Thonwaren-Industrie Wiesloch Akt.-Ges. Die Hauptversammlung, in der 1113 Aktien vertreten waren, genehmigte Bilanz und Gewinn- und Verlustrechnung für das Geschäftsjahr 1915. Die Aufsichtsratsmitglieder Frau Stadtrat M. Hartmann Wwe. und Rentner Gg. Hartmann (Mannheim) wurden wiedergewählt. Bei Neugestaltung des Aufsichtsrats wurde Moritz Bonte zum Vorsitzenden und Rentner Felix Bonte zum stellvertretenden Vorsitzenden gewählt. Über die Aussichten des laufenden Geschäftsjahres äußerte sich die Direktion dahin, daß während der Kriegsdauer trotz der jetzt bestehenden größeren Nachfrage nach den Erzeugnissen mit einem besseren Ergebnis nicht gerechnet werden kann, da die

durch die fehlenden Arbeitskräfte schwierigen Betriebsverhältnisse in gesteigertem Maße weiter bestehen.

Porzellanfabrik Tettau Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 22. Juli 1916, vorm. 11 Uhr, im Hotel „Thüringer Hof" in Saalfeld.

Handelsregister-Eintragungen.

Tiefenfurt. Schlesische Porzellanfabrik P. Donath, G. m. b. H. Die Firma lautet unter Fortfall des Zusatzes „P. Donath" fortan „Schlesische Porzellan-Fabrik, G. m. b. H.„.

Oeslau. Annawerk Schamotte- & Tonwarenfabrik Akt.-Ges. vorm. J. R. Geith. § 17 Abs. 6 der Satzungen ist geändert.

Dresden-Striesen. Richard Klemm, Porzellanmalerei. Der Inhaber Carl Richard Klemm ist gestorben. Das Handelsgeschäft und die Firma haben erworben die Lehrersehefrau Hedwig Martha Porsche, geb. Klemm, der Kaufmann Richard Georg Klemm, die Kaufmannsehefrau Agnes Elsa Gerstmann, geb. Klemm, der Kaufmann Hans Rudolf Klemm, sämtlich in Dresden, die Kaufmannsehefrau Johanna Thekla Elisabet Schmiedgen, geb. Klemm, in Berlin-Wittenau und der Kaufmann Arno Siegfried Walter Klemm in Brooklyn in Amerika. Hedwig Martha Porsche, Richard Georg Klemm, Agnes Elsa Gerstmann, Johanna Thekla Elisabet Schmiedgen und Arno Siegfried Walter Klemm sind von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

Dresden. Donath & Co., Porzellanmalerei. In das Handelsgeschäft sind eingetreten die Lehrersehefrau Hedwig Martha Porsche, geb. Klemm, der Kaufmann Richard Georg Klemm, die Kaufmannsehefrau Agnes Elsa Gerstmann, geb. Klemm, der Kaufmann Hans Rudolf Klemm, sämtlich in Dresden, die Kaufmannsehefrau Johanna Thekla Elisabet Schmiedgen, geb. Klemm, in Berlin-Wittenau und der Kaufmann Arno Siegfried Walter Klemm in Brooklyn in Amerika. Die neu eingetretenen Gesellschafter sind sämtlich von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

Großbreitenbach. Franz Fritz Nachf., Porzellanmalerei. Dem Kaufmann Wilhelm Zedler ist Prokura erteilt. Die Prokura des Kaufmanns Friedrich Zedler ist erloschen.

Strehla, Elbe. F. M. Hötzsch, Ofen- und Tonwarenfabrik. Die beiden Bevollmächtigten Frau Frieda verw. Hötzsch und Martin Hötzsch sind nur gemeinsam ermächtigt, die Firma zu vertreten. Die Generalvollmacht von Moritz Hötzsch bleibt nach wie vor bestehen.

Duisburg. Scheidhauer & Gießing, Akt.-Ges., Fabrik feuerfester Erzeugnisse. § 9 Absatz 3 Satz 4 des Gesellschaftsvertrags, betreffend die Beschlußfassung des Aufsichtsrats und § 16 des Gesellschaftsvertrages, betreffend die Vergütung des Aufsichtsrats, sind geändert.

Genthin. A. Makowitz, Glas- und Porzellanhandlung. Inhaber der Firma sind jetzt die Witwe Elisabeth Makowitz, geb. Spieß, und deren Tochter Elsbeth Makowitz.

Svijan-Podol. Rydl & Thon, Steinzeugwerke. Die Geschäftsaufsicht ist aufgehoben.

Konkurs. Nachlaß des am 20. Februar 1916 verstorbenen Töpfermeisters Hermann Theodor Heinrich Baensch in Dockenhuden. Konkursverwalter: Privatmann C. Böttger (Dockenhuden, Wilhelmsallee 6). Meldefrist: 13. Juli 1916. Gläubigerversammlung und Prüfungstermin: 24. Juli 1916, vormittags 10 Uhr. Offener Arrest und Anzeigepflicht: 10. Juli 1916.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Thermometerfabrikant Franz Mai in Gera. Glasraffineur Josef Posselt in Blottendorf.

Hohlglashüttenwerke Ernst Witter Akt.-Ges. in Unterneubrunn. Die Gesellschaft hat für das abgelaufene Geschäftsjahr mit 10 v. H. (8 v. H.) die bisher höchste Dividende verteilt. Der Geschäftsgewinn nach Rücklage für Kriegsgewinnsteuer stellte sich auf 105 600 Mark.

Glasindustrie Schreiber Akt.-Ges., Fürstenberg a. O. Auch für das abgelaufene Geschäftsjahr ist die Dividende ausgefallen. Der Reingewinn betrug 1267 M (282 M i. V.), woneben noch ein Gewinnvortrag von 13 600 M besteht.

Tafel-, Salin- und Spiegelglasfabriken in Fürth. Die Gesellschaft erzielte im Jahre 1915-16 ein Roherträgnis von 1 161 770 M (1914-15: 632 596), wovon 1 052 329 M (520 382) aus dem Warenkonto stammten. Es ist der Gesellschaft gelungen, trotz des Weltkrieges ein sehr günstiges Ergebnis zu erzielen. Die Generalunkosten, unter denen diesmal indes größere Aufwendungen für Kriegsfürsorge enthalten sind, stiegen von 181 821 M auf 420 906 M. Die Abschreibungen wurden von 87 135 M auf 190 934 M erhöht. Die Verwaltung schreibt dazu im Geschäftsbericht, daß sie auf Gebäudekonto eine größere Abschreibung für nötig erachtet habe, da die Änderung in der inneren Einrichtung (Einführung neuer Ofensysteme) auch größere Umbauten der Gebäude zur Folge haben werde. Die Ersetzung älterer Ofenanlagen durch neue sei notwendig, da die Umwälzung aller Verhältnisse, die bei Beendigung des Krieges mit Sicherheit zu erwarten ist, die Notwendigkeit im Gefolge habe, daß die Gesellschaft sich den Errungenschaften auf technischem Gebiete anpaßt. Zur Bewerkstelligung der erforderlichen Ofenumbauten wurde das Ofenerneuerungskonto um 50 000 M auf 100 000 M erhöht. Dieser Betrag ist vor Festsetzung des Rohertrages in Abzug gebracht worden, ebenso auch die Rücklage für die Kriegssteuer. Um diese Beträge ist also der tatsächlich erzielte Gewinn noch höher als der in der Bilanz ausgewiesene. — Der Überschuß stellt sich auf 549 929 M (363 639). Die Dividende wird in Höhe von 16 v. H. = 272 000 M (8 v. H. = 136 000 M) vorgeschlagen. Für Tantiemen und Vergütungen werden 136 056 M (74 248) verwendet, 141 873 M (102 547) auf neue Rechnung vorgetragen. Die Dividende geht auch über die letzte Friedensdividende von 10 v. H. erheblich hinaus. In der Bilanz erscheinen u. a. Effekten mit 328 890 M (21 401), Debitoren mit 816 982 M (422 857) und Vorräte mit 160 725 M (209 489). Kreditoren haben 341 565 M (59 457) zu fordern.

Spiegelglaswerke Germania Akt.-Ges. in Porz-Urbach. Während des am 31. März abgelaufenen Geschäftsjahres haben die Schwierigkeiten für die Aufrechterhaltung des Betriebs weiter angedauert und sich noch vermehrt. Der Ausfuhrverkauf, der sich auf die neutralen Länder beschränkte, ging im Vergleich mit dem Vorjahr noch weiter zurück; auch der Inlandverkauf war gering. Der Abschluß ergab einschließlich des Vortrags aus 1914-15 von 189 184 Mark einen Rohgewinn von 865 129 M (i. V. 1 089 799 M). Nach Abzug von 199 536 M für Unkosten sowie der für dieses Geschäftsjahr für das seit 1914 bestehende „Rote Kreuz-Lazarett" der Gesellschaft und die Unterstützungen an die Angehörigen der im Felde stehenden Arbeiter und Beamten verauslagten 107 731 M, der Gewinnbeteiligung des Verwaltungsrats und der Kommissare im Betrage von 13 000 M, der Abschreibungen auf Anlagen von 327 156 M, der auf Warenvorräte, vom Gewinnvortrag, 189 184 M und schließlich der Anleihezinsen von 28 520 M verbleibt kein Reingewinn. Von der Verteilung einer Dividende wird abgesehen. — Die satzungsgemäßen Wahlen für den Verwaltungsrat und das Kommissariat sowie die Ziehung von 377 Schuldverschreibungen wurden in der Hauptversammlung, in der 4863 Stimmen vertreten waren, vorgenommen.

C. Stölzle's Söhne Akt.-Ges. für Glasfabrikation, Wien. Die Gesellschaft verteilt 4½ v. H. (i. V. 0) Dividende.

Österreichische Glashüttengesellschaft. Außig. Die Bilanz weist nach Tilgung des Verlustvortrages (13 301,08 K), sowie nach Vornahme der im bisherigen Ausmaße gehaltenen Abschreibungen einen Reingewinn von 26 452,66 K aus, aus dem über Beschluß der Hauptversammlung 25 000 K dem Wohlfahrtsfonds des Unternehmens gewidmet wurden. Der Geschäftsbericht besagt, daß die vorhandenen Betriebsmittel das ganze Jahr hindurch kaum zur Hälfte ausgenützt werden konnten und daß das Unternehmen im abgelaufenen Jahre mit schwierigen Verhältnissen bezüglich der Besorgung von Roh- und Betriebsstoffen, als auch hinsichtlich der Arbeiterfrage zu kämpfen hatte. Es darf sonach das Ergebnis als befriedigend bezeichnet werden. Auch für das Jahr 1916 wird angesichts der bisherigen Ergebnisse kein ungünstiger Abschluß in Aussicht gestellt. Die Hauptversammlung hat beschlossen, das Aktienkapital der Gesellschaft durch Ausgabe von 2500 Stück voll eingezahlter Aktien zu 400 K um eine Million K zu erhöhen, so daß das Aktienkapital nunmehr drei Millionen K betragen wird. Die damit im Zusammenhange stehende, vom Verwaltungsrate beantragte Satzungsänderung wurde genehmigt. Die ausscheidenden Verwaltungsräte Kaufmann Julius Peter und Direktor Emil Kögler wurden wiedergewählt.

Glasfabriken und Raffinerien Josef Inwald Akt.-Ges., Wien. In der unter Vorsitz des Direktors Felix Stransky abgehaltenen ordentlichen Hauptversammlung wurde die Bilanz für das Geschäftsjahr 1915 genehmigt. Dieselbe weist einen Reingewinn von 335 772 K aus, aus dem nach Vornahme reichlicher Abschreibungen und der satzungsmäßigen Dotierungen 5 v. H. Dividende zur Verteilung kommen. Die ausscheidenden Mitglieder des Verwaltungsrates wurden wiedergewählt; in den Revisionsausschuß wurden die bisherigen Mitglieder wiederberufen.

Handelsregister-Eintragungen.

Neuwied. Mittelrheinische Glas- und Spiegel-Manufaktur W. Steenebrügge & Cie. Die Zweigniederlassung in Mannheim ist erloschen.

Straßburg, Els. Johann Brink-Winckler, Glaswarenhandlung. Das Handelsgeschäft ist auf die Witwe Elvira geb. Winkler übergegangen, die es unter der bisherigen Firma weiterführt.

Böhmisch-Kamnitz. Franz Heide. Die Firma ist geändert in Franz Heide, Glasmanufaktur B. Kamnitz. Der bisherige Inhaber Franz Heide sen. ist ausgeschieden. Eingetreten sind Franz Heide jun. und Herbert Heide. Jeder der beiden Gesellschafter vertritt die Firma selbständig. Kriemhilde Elisabeth Heide ist Prokura erteilt.

Konkurs. Nachlaß des verstorbenen Glashüttendirektors Georg Reuter in Dobra bei Liebenwerda. Schlußtermin: 22. Juli 1916, vormittags 10 Uhr.

Emailindustrie.

Handelsregister-Eintragungen.

Gelsenkirchen. Neu eingetragen wurde: Westdeutsches Stanz- und Emaillierwerk Wilh. Schlüter & Co. Inhaber: Amtsrichter a. D. Alfred Bußmann (Cöln) und Brennereibesitzer Wilhelm Schlüter (Suderwich). Den Kaufleuten Johann Machwirth und Peter Wirges ist Prokura erteilt derart, daß sie berechtigt sein sollen, zusammen allein oder einzeln mit einem der Gesellschafter die Firma zu zeichnen.

Bünde i. W. Industriewerke Vogel & Schäfer. Richard Schäfer ist ausgeschieden. Die Firma ist geändert in Industriewerke Friedrich Vogel, Kommanditgesellschaft. Der Geschäftsbetrieb bleibt unverändert.

Verschiedenes.

Zentralstelle für Sodaverteilung. Durch freiwilligen Zusammenschluß der im Syndikat deutscher Sodafabriken vereinigten oder ihnen angeschlossenen Unternehmungen und der Hersteller von kalzinierter Soda nach dem Leblancverfahren ist eine Zentralstelle für Sodaverteilung gebildet worden. Sie hat ihren Sitz in Berlin, Matthäikirchstraße 25, und wird von Rechtsanwalt L. Molly (Berlin) als Geschäftsführer geleitet. Dem Geschäftsführer steht ein aus Vertrauensleuten der nach Industriezweigen zusammengefaßten Verbrauchergruppen gebildeter Beirat zur Seite. Zurzeit ist die Vertretung von neun solcher Verbrauchergruppen festgesetzt: chemische Industrie, Glasindustrie, Textilindustrie, Seifen- und Seifenersatzindustrie, Wäscheindustrie, Lederindustrie, Emailindustrie, Papierindustrie, Zuckerindustrie. Zur Bildung neuer Gruppen oder zur Zuweisung unvertretener Verbraucher an die bestehenden Gruppen ist der Leiter der Zentralstelle befugt. Der Handel ist im Beirat durch einen besonderen Vertrauensmann vertreten. In Zukunft werden regelmäßig allmonatliche Erzeugung und Bedarf von Herstellern und Verbrauchern angemeldet und hiernach ein Verteilungsplan aufgestellt werden. Der Sodabezug ist nur noch gegen besondere Verpflichtungsscheine möglich. Die Selbstverbraucher übernehmen insbesondere die Verpflichtung, nicht mehr als den wirklichen Bedarf anzumelden und zu beziehen und keinesfalls Soda an andere Personen abzusetzen. Der Handel übernimmt die Verpflichtung, nur an Firmen und Personen abzugeben, die in dem Verteilungsplan der Soda-Zentralstelle berücksichtigt sind und zwar nur in Höhe des ihnen dort bewilligten Betrages.

Mustermesse in Mailand. In der Mailänder Handelskammer ist ein Ausschuß zusammengetreten, um eine Mustermesse von industriellen und landwirtschaftlichen Erzeugnissen zu veranstalten, wie solche bereits in London und Lyon stattgefunden haben. Auch hier handelt es sich darum, die deutschen Waren soweit wie möglich durch italienische Erzeugnisse zu verdrängen.

Sparzwang für Jugendliche. Der Oberbefehlshaber in den Marken hat den Erlaß über den Sparzwang der jugendlichen Arbeiter und Angestellten dadurch abgeändert, daß sich die Summe des an jugendliche Arbeitskräfte auszuzahlenden Wochenlohns nicht höher als 21 M zuzüglich einem Drittel des 21 M übersteigenden Betrages vom 3. Juli d. J. ab stellen darf.

Kampf gegen deutsche Waren. Der kanadische Handelsminister hat mit der britischen Regierung die Vereinbarung getroffen, daß auf dem Ausstellungsplatz in Toronto eine Industrieausstellung errichtet werden soll, die die Arten, Eigenschaften und Preise der vor dem Kriege aus Deutschland eingeführten Waren vorführen soll.

Vereinigte Schmirgel- und Maschinenfabriken Akt.-Ges. in Hannover. Die Hauptversammlung setzte die Dividende auf 16 v. H. (gegen 0 v. H. in 1914-15) fest. Die Verwaltung bezeichnete die Aussichten als weiterhin günstig.

Handelsregister-Eintragung.

Niedersachswerfen. Wilhelm Kaselitz Nachfolger, Gipswerk. Dem Kaufmann Kurt Dreßler ist Prokura erteilt. Er darf die Firma nur gemeinschaftlich mit einem der beiden Prokuristen Bernhard Brunnecker oder Bernhard Kaselitz zeichnen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Gesuchte Stellungen.

Verschiedenes.

Den Heldentod für das Vaterland starb am 3. Juni infolge einer am Tage vorher erlittenen Verwundung, der Gefreite in einem Pionier-Bataillon,

Ziegeleitechniker

Paul Schmelzer,

Ritter des Eisernen Kreuzes,

nachdem er am Kriege von Anfang an im Westen und in Serbien tapfer teilgenommen hatte.

Adolf Schmelzer, Architekt,
Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung
und Familie.

Berlin-Reinickendorf-West.

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 28.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 13. Juli 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Bericht über die XXXVIII. Hauptversammlung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland.

Nach zweijähriger Pause hat der Verband keramischer Gewerke in Deutschland am 27. Juni in Berlin seine Hauptversammlung abgehalten. Diese war gut besucht und stand unter der Leitung des Herrn Kommerzienrats Ph. Rosenthal.

Vor Eintritt in die Tagesordnung gedachte der Vorsitzende zunächst der verstorbenen Mitglieder des Verbandes und erwähnte als Ehrenmitglied Herrn Professor Gmelin, München, dann das ehemalige Vorstandsmitglied, Herrn Kommerzienrat Wessel, Bonn, weiter die Mitglieder Dr. Risler, Freiburg, Richard Klemm, Dresden, Carl Ehlert, Eisenberg, welch letzterer auf dem Felde der Ehre gefallen ist. Die Versammlung erhob sich zu Ehren der Verstorbenen von ihren Plätzen.

Sodann erstattete der Geschäftsführer den Geschäftsbericht über die beiden abgelaufenen Jahre. Nach einem allgemeinen Hinweis auf den Ernst und die Schwere der Zeit behandelte er eingehend die Tätigkeit des Verbands während der beiden Jahre, die selbstverständlich auch durch die Maßnahmen, wie sie der Krieg mit sich gebracht hat, stark beeinflußt war. Es wurden die Schwierigkeiten erwähnt, die die verschiedenen Ein- und Ausfuhrverbote mit sich gebracht haben, so beispielsweise das Ausfuhrverbot für Telephon- und Telegraphen-Isolatoren, für Kaolin in Österreich, die Beschränkung der Einfuhr von böhmischen Steinkohlen und des Bezugs gewisser Brennhilfsmittel. Er ging weiter auf die Beschlagnahmeverfügungen ein, welche die keramische Industrie berühren, und gab bekannt, welche Schritte zur Milderung der durch die Beschlagnahmeverfügungen entstehenden Schwierigkeiten in die Wege geleitet sind. Insbesondere machte er davon Mitteilung, daß bei dem Verband durch die Metall-Freigabe-Stelle eine Beratungs- und Verteilungsstelle eingerichtet werden soll, um die keramische Industrie mit den nötigsten Mengen von Metallen zu versorgen, die gebraucht werden. Es wurde weiter geschildert, wie der Verband sich auch um Zurückstellung von gelernten Arbeitern und leitenden Beamten in der keramischen Industrie bemüht hat und zwar teilweise auch mit Erfolg, indem er sich bei diesen Befürwortungen auf die allernotwendigsten Beamten und Meister beschränkte. Ebenso wurden die Bemühungen um die Aufrechterhaltung der Leipziger Messen und namentlich um Schaffung eines Einflusses der Aussteller und Einkäufer auf die Veranstaltung hingewiesen, die auch von bestem Erfolg begleitet gewesen sind.

Es gelangten weiter gutachtliche Äußerungen wegen der künftigen Gestaltung unserer wirtschaftlichen Beziehungen zu Österreich-Ungarn zur Erwähnung. Auch wurden die Arbeiten auf dem Gebiet des gewerblichen Rechtsschutzes und in der Bleifrage mit genannt und schließlich über den Verkehr zwischen Mitgliedern und der Geschäftsstelle berichtet. Es sei außerordentlich zu bedauern, daß trotz der eifrigen und zum Teil wenigstens auch erfolgreichen Tätigkeit des Verbandes wiederum einige Fabriken dem Verbande untreu geworden sind und daß namentlich auch keramische Fabriken, die die Hilfe des Verbands in Anspruch genommen haben, sich nicht entschließen konnten, die Mitgliedschaft bei dem Verbande zu erwerben. Trotz alledem werde der Verband, der seitherigen Überlieferung getreu, fortfahren, die Vorteile der ihm angeschlossenen Berufszweige nach besten Kräften zu wahren.

Es folgte hierauf die Rechnungsablegung für 1914 und 1915 und die Vorlage des Haushaltsplans für 1916. Dem Geschäftsführer wurde Entlastung erteilt, der Haushaltsplan genehmigt. Als Rechnungsprüfer für 1916 wurden die Herren Direktor Roßberg und Kammerrat Dr. Ehrlich gewählt.

Hieran schloß sich ein Bericht über die Geschäftslage der keramischen Industrie. Es wurde betont, daß auch die keramische Industrie, was den Grad der Beschäftigung anlangt, mit der Lage — immer unter Berücksichtigung der Verhältnisse, unter denen wir jetzt leben — wohl zufrieden sein kann. Sowohl das Inlands- wie das Auslandsgeschäft habe sich nach einer anfänglichen Stockung allmählich wieder besser gestaltet, und teilweise sei die Nachfrage nach keramischen Erzeugnissen sogar derart, daß der Bedarf nicht befriedigt werden könne. Nur die von der Bautätigkeit abhängigen keramischen Industriezweige seien in ihrem Absatz verhältnismäßig sehr beschränkt, und es sei auch kaum zu erwarten, daß die Verhältnisse vor Beendigung des Krieges sich bessern würden. Was die Preise anlangt, so sei fast durchweg eine Erhöhung der Preise möglich gewesen. Aber selbst die höheren Preise vermöchten die höheren Kosten nicht zu decken, die die Fabriken durch die stetig steigenden Preise für die Rohstoffe und Löhne hätten. Deshalb könne man auch behaupten, daß die keramische Industrie fast durchweg, in vielen Fällen sogar mit erheblichen Verlusten arbeitet und daß vorläufig auch an einen Nutzen in der nächsten Zukunft nicht gedacht werden könne.

Die Arbeiterverhältnisse wären besonders schwierig, weil die zum Heeresdienst tauglichen Arbeitskräfte fast ausnahmslos eingezogen wären, und es handele sich dabei gerade um die in der Vollkraft ihres Lebens stehenden Männer, für die es keinerlei Ersatz gebe. Auch die Löhne seien infolge des Arbeitermangels erheblich gestiegen, und es sei zu erwarten, daß auch künftig die Löhne einen höheren Stand behaupten würden, als sie früher eingenommen haben, weil die ganze Lebenshaltung voraussichtlich teurer werden würde. Dringend geboten sei es, daß sich die Einzelzweige der Keramik eng aneinanderschließen, um diejenigen Preise für ihre Erzeugnisse zu erzielen, die sie für ihr Bestehen gebrauchen und die geeignet sind, die Schäden wieder zu heilen, die der Krieg für die keramische Industrie mit sich gebracht hat. Im Anschluß hieran bestätigte Herr Kommerzienrat Rosenthal insbesondere die Ausführungen bezüglich der Preise und führte aus, wie gerade die keramische Industrie so überaus ängstlich sei, höhere Preise zu verlangen.

Weiter kam es zu einer Aussprache über einen engeren Zusammenschluß zwischen Deutschland und Österreich-Ungarn, sowie mit den Balkanländern. Es wurde auf die in der Tagespresse vielfach besprochenen Bestrebungen des Mitteleuropäischen Wirtschaftsvereins, sowie des Deutsch-österreichischen Wirtschaftsverbands hingewiesen, welche darauf hinausgehen, neben dem politischen Bündnis auch ein Wirtschaftsbündnis zwischen den beiden Mittelmächten zu schließen. Von dem Gedanken eines Zollverbandes sei man allmählich bereits wieder abgekommen, weil man sich die Schwierigkeiten nicht verhehle, die einer solchen Veranstaltung im Wege stehen. Dagegen sei neuerdings der Gedanke der Gewährung von Vorzugszöllen in den Vordergrund getreten, aber auch die Schaffung von Vorzugszöllen begegne doch großen Schwierigkeiten und könne namentlich für Deutschland recht nachteilige Folgen nach sich ziehen. Um eine wirtschaftliche Annä-

herung herbeizuführen, sei es aber gar nicht notwendig, die Zollfrage in den Vordergrund zu schieben. Weit wichtiger sei die Schaffung von Maßnahmen auf anderen Gebieten, von denen sich im voraus erkennen lasse, daß sie beiden Teilen nützen könnten. Man könne im Rechtswesen, im Verkehrswesen der Eisenbahnen und Wasserstraßen, im Geldverkehr, im Patentwesen vieles vereinheitlichen, sich gegenseitig Vorteile einräumen und damit neue Bande zwischen beiden Mächten schaffen. Das gegenseitige Sichkennenlernen, das und deren Zusammenschluß könnte gefördert werden. Wenn wechselseitige Anregen und Befruchten durch die Fachverbände Deutschland dem verbündeten Österreich-Ungarn bei der Entwicklung seiner Volkswirtschaft mit Geldhilfe Unterstützung gewähre, so würde auch das den wirtschaftlichen Zusammenhang dieser beiden Länder bedeutend stärken. Ähnlich liege es mit den Balkanländern. Zunächst habe Deutschland dort eine harte und schwere Pionierarbeit zu leisten, von der auf Jahre hinaus Früchte nicht zu ernten seien. Der Lohn für diese Tätigkeit würde sich sicherlich später zeigen, wenn nur unentwegt und zielbewußt diese Arbeit geleistet und treue Freundschaft mit den aufstrebenden, durch jahrelange Kriege geschwächten Ländern aufrecht erhalten würde.

(Schluß folgt.)

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 45. Unterglasurmalerei auf Porzellan. Wodurch wird bei der Bemalung von Porzellan mit Unterglasurfarben die Reliefwirkung erzielt? Werden die Tonabstufungen der wohl mit dem Zerstäuber hergestellten Farbflächen durch Abdeckung erzielt? Mir scheint es, als ob lagenweise vom Dunkeln ins Helle durch Zusatz von Masse zur Farbe gearbeitet würde; müßte man zu dieser Malweise Lösungsfarben oder Farbpulver nehmen?

Frage 46. Modellseife. Ist Paraffin zur Herstellung einer guten Modellseife verwendbar? Wenn ja, wie wird solche hergestellt?

Antworten.

Zu Frage 42. Aventuringlasur. Dritte Antwort. Eine Aventuringlasur ist eine Glasur, die mit metallischem Eisen oder Eisenoxyd übersättigt ist. Vermutlich beim Erkalten der Glasur bilden sich die goldflimmernden Kriställchen. Versuchen Sie folgenden Versatz für Segerkegel 05:

Fritte.
233,02 Borax
7,00 Marmor
51,20 Eisenoxyd
183,00 Quarzsand
4,96 Borsäure

Mühlenversatz.
364,14 Fritte
18,13 Zettlitzer Kaolin

Diese Vorschrift kann natürlich nur als Anhaltspunkt für eigene Versuche dienen. Zur fertigen Glasur ist, wenn nötig, noch stufenweise Eisenoxyd hinzuzufügen. Die Glasur wird mit Dextrin angerührt und rahmdick auf den verglühten Scherben aufgetragen.

Vierte Antwort. Aventuringlasuren werden durch Überladen einer geeigneten Glasur mit Eisen in Form von Oxyd oder Metallpulver erzielt. Am besten eignen sich bleifreie Glasuren. Bleiglasuren werden, wenn das Feuer nicht ganz rein ist, leicht schwarz. Man stellt sich am besten eine eisenreiche harte Fritte her, glasiert damit das Gefäß und überglasiert nochmals mit einer weichen, ebenfalls mit Eisenoxyd übersättigten Glasur. Auf diesem Wege erhält man große in der Glasur schwimmende Flitter. Die schönsten Ergebnisse geben unten angegebene Versätze etwa bei Segerkegel 07—05, die harte Glasur für sich allein bei Segerkegel 2—4. Bedingung ist hartgebrannter Scherben, der nicht allzusehr von der Glasur gelöst wird, da sonst eine gleichmäßige Aventurinbildung nicht stattfindet. (Tonerde ist immer ungünstig.) Im rauchigen Feuer gibt auch die beste Glasur kein zufriedenstellendes Ergebnis.

Harte Glasur.
15,00 Quarz
11,00 Borax
0,50 Feldspat
0,12 Salpeter
0,90 Baryt

Stufenweise mit 15—30 v. H. Eisen versetzen, in Kapseln fritten und mahlen

Überzugsglasur.
21 Quarz
6 Feldspat
4 Kreide
4 Baryt
20 Borax
10 Borsäure
4 Salpeter

Ebenfalls stufenweise mit Eisen versetzen, sodann in Kapseln fritten.

Zu Frage 43. Masse für Frittenporzellan. Die einfachste Methode, Frittenporzellan bei Segerkegel 2—4 herzustellen, ist die, daß man wenig Tonsubstanz, keinen Quarz, aber einen großen Überschuß von Feldspat nimmt und dann das Ganze durch recht wenig Fritte zum Reagieren bringt. Je mehr Fritte man nimmt, desto unsicherer wird die Fabrikation. Ein Kaolin, der überhaupt keinen Quarz enthält, wäre eigentlich das beste für diesen Zweck. Da die Masse naturgemäß sehr mager wird, ist es am besten, sie nur als Gießmasse zu verwenden. Westerwälder Tone verflüssigen sich mit Soda nicht, so daß Meißener Tone hierfür eher zu empfehlen wären. Mit den von Ihnen angegebenen Rohstoffen setzen Sie die Masse am besten etwa folgendermaßen zusammen:

33 Gew.-T. Sächsischer Kaolin
5 „ Plastischer Ton
7 „ Steingutfritte f. Segerkegel 05.

Diese Steingutfritte beziehen Sie am besten von einer unserer Glasurfabriken. Empfehlenswert ist es, eine bleifreie, alkalireiche Fritte zu wählen. Unter den von den genannten Fabriken ständig angebotenen Steingutglasurfritten werden Sie sicher eine solche finden. — Eine passende Glasur auf solchen Scherben aufzutragen, ist nicht leicht. Zunächst versucht man eine Steingutglasur für Segerkegel 2—4, die auf das verglühte Frittenporzellan aufgetragen und dann bei Segerkegel 2—4 mit dem Scherben aufgebrannt wird. Meist reißen aber diese Glasuren. Besser ist es, nach Art des Knochenporzellans, den Scherben unglasiert bei Segerkegel 2—4 fertig zu brennen, dann eine rahmdick gestellte Steingutglasur für Segerkegel 07—05 überzugießen und dann nochmals bei dieser niedrigen Temperatur zu brennen. Diese Glasuren auf fertig gebranntem Scherben sitzen meist besser. Kurze brauchbare Angaben über Frittenporzellane finden Sie bei Kerl, „Handbuch d. Tonwarenindustrie“, herausgegeben v. Hecht u. Cramer, ferner bei Berdel, „Anleitung zu keramischen Versuchen“ (Einf. chem. Praktikum, V. u. VI. Teil).

Zu Frage 44. Eichen von Gläsern. Das Eichen von Glasgefäßen kann nur durch Ausmessen jedes einzelnen Stückes geschehen, derart, daß die Standhöhe der Flüssigkeit durch Anfüllen mit Wasser aus sicherem Meßgerät ermittelt und dauerhaft an der äußeren Glaswand festgelegt wird. Mit Hilfe eines genau abgestimmten 1000 teiligen Liter-Meßzylinders, einer sogenannten Mensur, fertigt man sich zweckmäßigerweise eine Anzahl Urmaße, die auf das gebrauchte Zehntel oder Zwanzigstel der Eichgröße abgepaßt werden. Dazu eignen sich enghalsige Flaschen gut, namentlich die bekannten schlankhalsigen Rheinweinflaschen, die aus 1/1, 3/4, 1/2, 3/8, 1/4 Größen für das betreffende Maß ausgewählt werden. Nach dem Anfüllen der bestimmten Menge mit Wasser, sowie Festlegen der Standhöhe werden die Hälse dieser Urbehälter an ermittelter Stelle abgesprengt und gerade geschliffen, so daß sie, strichvoll bis zum Überlaufen gefüllt, genau das Eichmaß abgeben. Das Abstimmen muß selbstverständlich genau erfolgen. Auf wagerechter Fläche aufgestellt, lassen sich diese Meßgefäße leicht genau mit dem gewünschten Inhalt anfüllen. In die zu messenden, ebenfalls wagerecht aufgestellten Gläser vorsichtig übergefüllt, zeigt die Flüssigkeit in diesen so die Stelle an, an welcher der Eichstrich anzubringen ist. Die Vorschrift, wie weit unter der Glas-Oberkante die Eichung zulässig ist, muß beachtet werden, und nur die der Vorschrift entsprechenden Gläser dürfen geeicht werden. — Eichstrich und Maßangabe läßt sich unverwischbar auf verschiedene Weise durch substanzabnehmende Bearbeitung des Glases dauernd anbringen. Am meisten ist das Ätzverfahren mit Flußsäure oder auch das Anschreiben mit Ätztinte üblich, wie es allgemein auf den Glashütten angewandt wird. Die einzelnen Weisen des Ätzens hier zu beschreiben, würde zu weit führen, und ihre Anwendung setzt eine gewisse Übung voraus. Jedenfalls ist beim Arbeiten mit diesen ätzenden Flüssigkeiten große Vorsicht angebracht. Beim Eichen großer Mengen lassen sich die durch Einritzen und Einschneiden wirkenden Graduiermaschinen benutzen. Das Eichen nur einiger Tausend Gläser wäre mit Ätztinte vorzunehmen, die fertig im Handel mit Gebrauchsanweisung zu beziehen ist, da eigene Herstellung einer Ätze unlohnend wäre. — Völliges Beseitigen aller Eichstriche ist ausgeschlossen, sobald sie nach einem der angegebenen Verfahren hergestellt wurden. Ein Verwischen derselben ist jedoch im Ätzbade erreichbar.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Leutnant Hans Oschatz, Inhaber des Eisernen Kreuzes und des bayerischen Militär-Verdienstkreuzes zweiter Klasse mit Schwertern, Beamter der Porzellanfabrik Johann Haviland in Waldershof.

Dipl.-Ing. August Fromm, Beamter der Spiegelglaswerke Germania Akt.-Ges. in Porz.

Kriegsauszeichnungen. Dem Oberleutnant Kommerzienrat Ottokar Heubach, Direktor der Porzellanfabrik Gebrüder Heubach Akt.-Ges. in Lichte, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Arbeitsjubiläum. Sein 25jähriges Arbeitsjubiläum konnte in der Porzellanfabrik Sorau G. m. b. H. der Schleifer Adolf Michler begehen.

Vermächtnis. Der kürzlich in Berlin verstorbene Rentier Hermann Schmelzer, ältester Sohn des Begründers der Steingutfabrik Schmelzer & Gericke in Althaldensleben, hat der Gemeinde Althaldensleben 250 000 Mark vermacht mit der Bestimmung, daß die Zinsen für Armenpflege verwandt werden sollen.

Bau einer Fayencefabrik in Konstantinopel. In Konstantinopel wurde am 8. Juni d. Js. in Anwesenheit des Ministers der öffentlichen Arbeiten der Grundstein zu einer neuen Fayencefabrik gelegt. Damit ist der erste Schritt zur Wiederbelebung eines ehemals berühmten türkischen Kunstgewerbes getan.

Die neuen Verkaufsräume der Berliner Porzellanmanufaktur. Die Königliche Porzellan-Manufaktur zu Berlin hatte für Mittwoch, den 21. Juni, zu einer Besichtigung ihrer neuerbauten Verkaufsräume in der Wegelystraße eingeladen, nachdem der Herr Minister für Handel und Gewerbe bereits am Nachmittage des vorhergehenden Tages die neuen Räume besucht hatte. Die Führung der zahlreich erschienenen Gäste sowie die nötigen Erklärungen und Erläuterungen hatten in liebenswürdiger Weise die beiden Direktoren der Manufaktur, die Herren Bergrat Ziekursch und Prof. Schmuz-Baudiß, sowie Herr Kommissionsrat Köhler übernommen. Gleich am Eingang zur Manufaktur erhebt sich der von den Königl. Bauräten Rudolph und Kübler geleitete, vom Regierungsbaumeister Virck ausgeführte stattliche Neubau, mit dem bereits im Mai 1914 begonnen wurde und der, nach kurzer durch den Krieg hervorgerufener Unterbrechung jetzt fertiggestellt, die neuen Verkaufsräume aufgenommen hat. In 3 Stockwerken sind die zahlreichen Kunstporzellane und Gebrauchsgeschirre alter und neuer Zeit ausgestellt. Nur das 1. und 2. Stockwerk, die je einen großen in Weiß und Mattgrau gehaltenen Saal umfassen, waren für die Besichtigung geöffnet. Der untere Saal ist ausschließlich fertigem Kunstporzellan und Gebrauchsgeschirr vorbehalten, das in dem lichten Raum aufs beste zur Geltung kommt. Im oberen Saal sind auf großen Tischen alle Formen von Tischgeschirren der Manufaktur in vollständigen Sätzen, aber noch unbemalt, aufgestellt, so daß sich der Käufer hier jede gewünschte Geschirrform aussuchen kann, während er nach an den Wänden aufgehängten einzelnen fertigen Probestücken die Art der Verzierung und Bemalung bestimmen kann. Glasschränke bergen die unbemalten Kunstporzellane. Der Saal des dritten Stockwerkes soll die keramische Sammlung der Manufaktur aufnehmen. 10 große Schaufenster sowie ein neuer kleiner Schaupavillon am Bahnhof Tiergarten gestatten schon von außen einen Überblick über die Erzeugnisse der Manufaktur einschließlich des technischen Porzellans, dessen Verkaufsräume von den übrigen getrennt sind; doch ist auch eine Besichtigung der Verkaufsräume stets gern gestattet.

Th. Neizert & Co., Akt.-Ges., Bendorf a. Rh., Fabrik feuerfester Erzeugnisse. Laut Bilanz vom 31. 12. 1915 wurden im abgelaufenen Geschäftsjahr 234 360,33 M vereinnahmt. Nach Absetzung aller Unkosten und nach 15 928,60 M Abschreibungen ergibt sich ein Verlust von 59 765,86 M, um den sich der Gesamtverlust auf 138 723,80 M erhöht. Aktienkapital: 318 000 M.

Handelsregister-Eintragungen.

Creidlitz bei Coburg. Rose, Schulz & Co., Porzellan- und Steingutfabrik. Der Kommerzienrat Robert Holtzapfel ist infolge Ablebens aus der Gesellschaft ausgeschieden. Die Gesellschaft wird von den übrigen Gesellschaftern Albert Rose und Otto Schulz u. der bisherigen Firma fortgesetzt.

Sörnewitz-Meißen. Steingutfabrik, Akt.-Ges. § 19 des Gesellschaftsvertrags ist abgeändert worden.

Magdeburg. C. & E. Carstens, Steingutfabrik, Zweigniederlassung der in Elmshorn bestehenden Hauptniederlassung. Die Prokura von Carl Benicke ist erloschen. Robert Biehl (Elmshorn) ist Prokura erteilt.

Oschatz. Hartsteingutfabrik m. b. H. Der Kaufmann Ernst Ferdinand Hasselbrink ist als Geschäftsführer ausgeschieden; zum Geschäftsführer ist der Kaufmann Egon Louis Wilhelm Tschorn bestellt worden.

Schwandorf. Thonwarenfabrik Schwandorf. Dem Oberbuchhalter Friedrich Dennhardt ist Prokura erteilt in der Weise, daß er mit einem Vorstandsmitgliede zeichnet.

Worms. Vereinigte Werke Hch. Bender & Co. und L. A. Mayer & Sohn, G. m. b. H. Die Firma der Gesellschaft lautet jetzt: Vereinigte Werke Bender & Mayer, G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 20 000 M auf 320 000 M erhöht.

Darmstadt. Neu eingetragen wurde: Tonindustrie Vierstöck, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb der zurzeit im Grundbuch für Pfaffenbeerfurth und Kirchbeerfurth für Oberkriegsgerichtsrat a. D. Eugen Hengstenberg (Wiesbaden) eingetragenen Grundstücke und Abschluß eines Pachtvertrages mit der Gemeinde Pfaffenbeerfurth zum Zweck der Ausbeutung von Tongelände sowie der Betrieb eines die Herstellung von Tonindustriewaren bezweckenden gewerblichen Unternehmens, endlich alle hiermit zusammenhängenden Handelsgeschäfte. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Max Fröhlich (Berlin).

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glaswarenfabrikant Ernst Weiß, Morchenstern. Franz Kraus, Glasschleifermeister in der Glasraffinerie von Joh. Umann, Tiefenbach-Dessendorf.

Geschäftsjubiläum. Die Tintenfabrik Aug. Leonhardi, Dresden, Chemische Fabriken in Loschwitz und Bodenbach a. Elbe, eigene Glashüttenwerke in Schwepnitz i. Sa., feierte am 1. Juli ihr 90jähriges Bestehen. Gleichzeitig konnten an diesem Tage der Generaldirektor Hans Leo Reinhold, der Prokurist Max Raede und der Reisende Max Martin auf eine 40jährige Tätigkeit bei dieser Firma zurückblicken.

Bayrische Kristallglasfabriken vormals Steigerwald, Akt.-Ges. in Ludwigsthal. Die Gesellschaft schließt mit einem Verlust von 135 331 M (124 773 M), wonach der Fehlbetrag auf 398 095 M steigt. In der Hauptversammlung erklärte der Vorsitzende, daß die Verhandlungen über den Verkauf der neuen Werke der Gesellschaft in Regenhütte und Ludwigsthal noch in der Schwebe seien. Die Anträge: Beschlußfassung über den Verkauf dieser beiden Werke und Liquidation der Gesellschaft wurden daher von der Tagesordnung abgesetzt. Sollten die Verkaufsverhandlungen nicht zum Abschluß gelangen, so würde bei einer außerordentlichen Hauptversammlung die Liquidation beantragt werden. Die Geschäftsführung des Vorstandes Kommerzienrat Röck wurde von einem Aktionär bemängelt und dem Vorstande bei der Abstimmung die Entlastung mit 552 Stimmen gegen 311 Stimmen verweigert. Die Entlastung des Aufsichtsrats erfolgte dagegen einstimmig. Kommerzienrat Röck scheidet aus dem Vorstande am 1. Juli aus; die Fortführung der Geschäfte übernimmt sein Sohn. In den Aufsichtsrat wurde Direktor Trittler (München) neu- und Bankdirektor Krapp wiedergewählt.

von Poncet Glashüttenwerke Akt.-Ges., Friedrichshain, N.-L. Ordentliche Hauptversammlung: 29. Juli 1916, nachmittags 3½ Uhr, in Cottbus, Hotel Ansorge.

Konkurs. Gebrüder Rudolph, G. m. b. H. in Liquidation in Dresden, Glasschleiferei und Sandbläserei. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Johannes Lehmann (Dresden-A., Amalienplatz 1). Anmeldefrist: 22. Juli 1916. Wahl- und Prüfungstermin: 2. August 1916, vormittags ½10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 22. Juli 1916.

Emailindustrie.

Das Eisenkartell und die Emaillierwerke in Österreich-Ungarn. In der letzten Zeit verlautete, daß zwischen der Vereinigung der österreichisch-ungarischen Emaillierwerke und dem Eisenkartell sowie den Blechfabriken Schwierigkeiten entstanden seien. Ihren Ausgangspunkt hätten sie davon genommen, daß die der Emailunion angehörenden Fabriken die Bleche teurer kaufen müssen, während die Fertigerzeugnisse durch die eingeführten Höchstpreise geregelt würden. Wie die Neue Fr. Presse erfährt, bestehen Unstimmigkeiten zwischen der Union und dem Eisenkartell nicht, und in den Kreisen der Emailindustrie wird auch erklärt, daß die Absicht einer Erhöhung der Preise, die überdies nur mit Zustimmung der beiden Staatsverwaltungen erfolgen könnte, gegenwärtig nicht vorhanden sei. Die Ablieferung von Metallgerät hat naturgemäß eine lebhaftere Nachfrage nach Emailwaren bewirkt, aber die Vorräte sind vollkommen genügend, wenngleich allen Wünschen hinsichtlich der Farbe der Geschirre nicht immer entsprochen werden kann.

Handelsregister-Eintragung.

Düsseldorf. Rhenania Vereinigte Emaillierwerke, Akt.-Ges. Das Vorstandsmitglied Bruno Clauder hat sein Amt niedergelegt. Die Prokura von Fritz Lotter und Wilhelm Meyer ist durch Widerruf erloschen.

Kunstgewerbe.

Vortrag. Am Leibniz-Tage der Akademie der Wissenschaften hielt Prof. Dragendorff, der als einziges neues Mitglied in die Akademie eingeführt wurde, eine Antrittsrede über seine keramischen und romanisch-germanischen Forschungen sowie über seine Ausgrabungstätigkeit im rheinisch-römischen Kulturgebiet.

Neuerwerbungen. Unter den Neuerwerbungen der Königlichen Skulpturensammlung in Dresden finden sich das Tonfigürchen einer stehenden Frau in der strengen Gebundenheit des ausgehenden archaischen Stils, ferner ein Köpfchen aus gebranntem Ton, das in Ton und Technik den kleinasiatischen Terrakotten eng verwandt ist, und ein römisches Männerbildnis in der Auffassung und den Stilformen der Julisch-Claudischen Kaiserzeit. Derartige Bildnisse kommen in der Masse der kleinasiatischen Terrakotten vereinzelt vor, gelten aber als große Seltenheiten. Der Sammlung der bemalten griechischen Tongefäße wurde ein attisches Ölkännchen (Aryballos) des feinsten rotfigurigen Stils vom Ende des fünften Jahrhunderts (sogenannter Meidias-Stil) zugesellt; die Zeichnung zeigt zwei Mädchen und Eros in ruhigem Beisammensein.

Verschiedenes.

Lebensmittelversorgung. Die Hauptversammlung des Deutschen Industrieschutzverbandes, zu der 200 Vertreter fast aller Industriezweige aus ganz Deutschland erschienen waren, nahm in der Frage der Nahrungsmittelversorgung einstimmig folgende Entschlie-

ßung an: Der Deutsche Industrieschutzverband beklagt aufs tiefste die schweren Mißstände, die auf dem Gebiete der Lebensmittelversorgung um sich gegriffen haben. Diese sind geeignet, das gute Verhältnis zwischen Arbeitgeber und Arbeiter nachhaltig auch über den Krieg hinaus zu zerstören. Sie beruhen zu einem wesentlichen Teile auf den Sperrmaßnahmen, die die militärischen Kommandostellen und die Zivilverwaltungen eingeführt haben. Die Sperre einzelner Gebiete steht im Widerspruch mit der Reichsverfassung und kann auch nicht durch das Gesetz über den Belagerungszustand vom Jahre 1851 gerechtfertigt werden. Der Deutsche Industrieschutzverband fordert demnach von den militärischen und Verwaltungsbehörden die Aufhebung sämtlicher Sperrmaßnahmen, die innerhalb des Deutschen Reiches verhängt worden sind.

Die Kriegssteuer. Die geplante Kriegsgewinnsteuer ist zur Kriegssteuer vereinfacht, aber durch Heranziehung einer Abgabe vom gleichgebliebenen oder nur wenig verminderten Vermögen schwieriger gestaltet worden. Es sind nämlich 3 Abgaben zu unterscheiden: die Abgabe vom gleichgebliebenen oder um weniger als 10 v. H. verminderten Vermögen der Einzelpersonen, die Abgabe vom Vermögenszuwachs der Einzelpersonen und endlich die Abgabe vom Mehrgewinn der Gesellschaften. Die erstgenannte Abgabe beträgt 1 v. H. desjenigen Vermögensteils, der am 31. Dezember 1916 90 v. H. des aus Anlaß der Veranlagung des Wehrbeitrags festgestellten Vermögens übersteigt, insoweit es weder der Besitzsteuer noch der Zuwachsabgabe unterliegt. Ist z. B. ein Vermögen seit der Veranlagung zum Wehrbeitrag von 200 000 M auf 190 000 M zurückgegangen, so wird von den 10 000 M, um welche es jetzt die 90 v. H. des früheren Standes, d. h. 180 000 M, übersteigt, 1 v. H. = 100 M erhoben. Von dieser Abgabe bleiben aber alle Vermögen von weniger als 20 000 M befreit. Die Veranlagung des Vermögens erfolgt nach dem Besitzsteuergesetz. Die Zuwachssteuer bei Einzelpersonen beginnt mit einem Satze von 5 v. H. für die ersten 10 000 Mark Zuwachs und erreicht in einer Durchstaffelung den Höchstsatz von 50 v. H. Befreit bleibt ein Zuwachs bis 3000 M, ferner jeder Zuwachs, der das Gesamtvermögen noch nicht über 10 000 M vermehrt hat, sowie der Teil des Zuwachses, der mit dem früheren Vermögen zusammen unter 10 000 M bleibt, sofern nicht das Gesamtvermögen über 15 000 M gestiegen ist. Als Beispiel diene folgender Fall: Wenn ein Vermögen während der 3 Jahre seit der Veranlagung zum Wehrbeitrag von 5000 M auf 12 000 M gestiegen ist, so beträgt der Zuwachs an sich 7000 M, der zu versteuernde Zuwachs aber nur 2000 M. Ist aber das Vermögen von 5000 M auf 18 000 M gestiegen, so wird der gesamte Zuwachs von 13 000 M versteuert. Hier bedeuten die Beschlüsse eine Erleichterung, da die Vorlage nur ein Gesamtvermögen bis 6000 M steuerfrei lassen wollte. Bezüglich des Mehrgewinns der Gesellschaften hat der Reichstag eine zweite Staffelung der Steuersätze nach dem absoluten Betrage festgestellt, und zwar mit der Maßgabe, daß jeweils die für die Gesellschaften günstigere Staffelung in Kraft tritt. Für die Gesellschaften m. b. H. ist bestimmt worden, daß Gesellschaften den Abgabenbetrag abziehen können, der verhältnismäßig auf den Vermögenszuwachs in Höhe des der Beteiligung entsprechenden Betrags des abgabepflichtigen Mehrgewinns der Gesellschaft entfällt. Der Abzug darf aber den entsprechenden Steuerbetrag der Gesellschaft nicht übersteigen. Diese Vergünstigung kommt aber nur den Gesellschaftern zugute, die entweder selbst oder zusammen mit Verwandten bestimmten Grades mindestens die Hälfte des Kapitals besitzen, und nur, wenn das eingezahlte Stammkapital der Gesellschaft 300 000 M nicht übersteigt. Sie betrifft weiter Gesellschafter, die gleichzeitig Geschäftsführer oder Prokuristen der Gesellschaft sind. Nachträglich wurden auch noch die Stiftungen der Gesellschaft für gemeinnützige Zwecke von der Steuer befreit. Von den allgemeinen Bestimmungen ist noch bemerkenswert, daß die Bezahlung der Kriegssteuer der Einzelpersonen auf drei Termine verteilt wurde, je zu einem Drittel auf die drei Monate nach Zustellung des Steuerbescheids, auf den 1. November 1917 und 1. März 1918, und daß eine Zinsberechnung mit 5 v. H. nach dem Stichtag 1. Juli 1917 erfolgen soll. Die Steuerentziehung durch Anschaffung von Kunstgegenständen ist durch die Beschlüsse des Reichstags nach Möglichkeit unterbunden worden; dagegen wird der Kunst insofern ein größeres Entgegenkommen gezeigt, als Kunstwerke Lebender oder seit dem 1. Januar 1909 Verstorbener, sowie im Deutschen Reiche lebender Künstler freibleiben.

Invaliden- und Hinterbliebenenversicherung der Armierungsarbeiter. Nach dem Erlasse vom 7. August 1914 waren die Armierungsarbeiter als Personen anzusehen, die freiwillig militärische Dienstleistungen im Sinne des § 1393 Ziff. 2 RVO verrichten und deshalb Beitragsfreiheit genießen. Nach einer Entscheidung des RVA vom 12. Februar 1916 sind jedoch für Armierungsarbeiter Beiträge zu zahlen bezw. nachträglich zu entrichten. Nach Verordnung des Kriegsministeriums vom 13. April 1916 ist die Beitragszahlung für die ganze Dauer der Beschäftigung alsbald zu regeln. Das RVA erkennt aber an, daß die Nachentrichtung ohne Verschulden des Arbeitgebers (§ 1433 RVO) erfolgt. Die Beiträge sind deshalb zwar vom Arbeitgeber voll zu entrichten; die Versicherten müssen sich aber den Abzug der anteiligen Beträge vom Lohn auch für die rückliegende Zeit gefallen lassen. Zur Vermeidung von Härten kann der Abzug in Teilbeträgen erfolgen. Zweifel über die Durchführung sind bei der Fabrikabteilung des Kriegsministeriums zur Sprache zu bringen.

Unfallversicherung russisch-polnischer Arbeiter. Durch Bundesratsverordnung vom 14. Juni d. J. werden die Einschränkungen der RVO hinsichtlich der Unfall- und Hinterbliebenenrente, die für ausländische Arbeiter gelten, zu Gunsten von Arbeitern, die aus dem Gebiete des gegenwärtigen Generalgouvernements Warschau oder aus dem von Österreich-Ungarn verwalteten Gebiete Polens zur Arbeit nach Deutschland kommen, sowie zu Gunsten ihrer Hinterbliebenen in Bezug auf alle Unfälle, die sich seit dem 1. Juni d. J. ereignet haben, aufgehoben. Nach der RVO haben nämlich Hinterbliebene eines Ausländers, soweit sie sich zur Zeit des Unfalles nicht im Inlande aufhalten, keinen Anspruch auf Hinterbliebenenrente, und auch für den Verletzten selbst ruht die Unfallrente, solange er sich „gewöhnlich im Auslande aufhält“. Nach der neuen Verordnung steht also den Hinterbliebenen eines solchen russisch-polnischen Arbeiters, der zur Zeit des Unfalles in dem bezeichneten russisch-polnischen Gebiet seinen gewöhnlichen Aufenthalt hatte, gleich den Hinterbliebenen von Inländern ein Anspruch auf die Hinterbliebenenrente zu, ebenso wie das Ruhen der Unfallrente für solche Arbeiter selbst, wie für ihre Hinterbliebenen für die Dauer ihres gewöhnlichen Aufenthaltes in diesem Gebiet wegfällt. Der Rentenbezug soll auch fortdauern, wenn in der militärischen Besetzung, der Verwaltung oder in der staats- oder völkerrechtlichen Lage Russisch-Polens oder einzelner Teile dieses Gebiets Änderungen eintreten. In Bezug auf Mitteilung des Aufenthaltsorts usw. gelten für diese Ausländer dieselben Vorschriften wie für rentenberechtigte Inländer, die sich im Auslande aufhalten. Die neue Verordnung soll auch bei ihrer Wiederaufhebung für die Unfälle, welche in die Geltungsdauer der Verordnung fallen, weiter wirksam bleiben, so daß also auch in diesem Falle die ausländischen Arbeiter und ihre Hinterbliebenen ihre Renten aus solchen in die Geltungsdauer der Verordnung fallenden Unfällen weiter beziehen würden, solange sie in den bezeichneten russisch-polnischen Gebieten ihren gewöhnlichen Aufenthalt haben. Die Bestimmung hierüber, insbesondere über Zeitpunkt und Umfang des Außerkrafttretens der Verordnung, ist dem Reichskanzler überlassen.

Wechselfristen im besetzten Polen. Laut Verordnung vom 16. Mai 1916 hat der wechselmäßig legitimierte Inhaber eines bereits fälligen oder bis 1. Juli 1916 fällig werdenden Wechsels dem Bezogenen bis zum 1. August Nachricht von seinem Besitze zu geben. Der Nachweis der Benachrichtigung erfolgt entweder durch einen mit Unterschrift und Datum versehenen Sichtvermerk des Benachrichtigten auf dem Wechsel bei dessen Vorlage oder durch eine Bescheinigung über die Absendung eines eingeschriebenen Briefes. Hierdurch wird hinsichtlich der Zinszahlung der Protest mangels Zahlung ersetzt. Die sich hieraus ergebenden Verpflichtungen für den Wechselinhaber übernimmt gegen eine Gebühr von 1—5 M die „Amtliche Handelsstelle Deutscher Handelskammern“ (Hauptverwaltungsstelle Bromberg) für die in ihre Firmenlisten eingetragenen oder sich neu eintragenden Firmen. Die Vorlegung der Wechsel zum Sichtvermerk wird in Orten, an denen sich Geschäftsstellen der amtlichen Handelsstelle befinden (Warschau, Lodz, Wloczlawek, Konin, Kalisch, Czenstochau, Sosnowice), unmittelbar erfolgen, während Wechselschuldner, die anderweitig wohnen, insbesondere an Orten, nach denen der Privatpostverkehr zurzeit noch nicht zugelassen ist, durch die nächstliegende Geschäftsstelle benachrichtigt werden.

Verbot schriftlicher Mitteilungen auf Postanweisungen in Österreich. Schriftliche Mitteilungen auf den Postanweisungsabschnitten sowie auf den Postsparkassen-Empfang-Erlagscheinen (Steuereinzahlungsscheinen) sind derzeit in Österreich nur bei Zahlungen an staatliche Kassen und Ämter, und zwar insoweit gestattet, als diese Mitteilungen die richtige Buchung und Verrechnung der angewiesenen Beträge ermöglichen sollen. In allen übrigen Belangen ist auf den Postanweisungsabschnitten lediglich die Ansetzung der Anschrift des Aufgebers der Postanweisung gestattet.

Änderung der Höchstpreise für Soda. Auf Grund des § 4 der Verordnung über Höchstpreise für Soda vom 26. Mai 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 417) ist der § 1 dieser Verordnung wie folgt geändert:

§ 1.

Die Preise für Soda dürfen die in nachstehender Übersicht aufgeführten Beträge nicht übersteigen.

A. Kalzinierte Soda (Ammoniaksoda, Leblancsoda, Sodapulver)

1. Bei Abgabe von 50 bis 500 Kilogramm für 100 Kilogramm Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte des Lieferers . . . . 15,00 M.

2. Bei Abgabe von geringeren Mengen als 50 Kilogramm für 1 Kilogramm einschließlich Verpackung . . . . 0,24 M,
für ½ Kilogramm einschließlich Verpackung . . 0,12 „.

B. Kristall- und Feinsoda

1. Bei Abgabe durch den Hersteller (Fabrikpreis):

a) Kristallsoda:
für 100 Kilogramm Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte der Herstellung . . . . 8,00 M,

b) Feinsoda:
für 100 Kilogramm Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte der Herstellung

I. Im Sacke . . . . 9,00 M,

II. in Packungen zu je ½ oder 1 Kilogramm einschließlich dieser Packungen . . . . 10,00 M,

2. Beim Weiterverkauf in Mengen von 50 Kilogramm und darüber

a) Kristallsoda:
für 100 Kilogramm Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte des Lieferers . . . . 10,25 M,

b) Feinsoda:
für 100 Kilogramm Reingewicht ausschließlich Verpackung frei Bahnhof Versandstation oder frei Haus am Orte des Lieferers

I. im Sacke . . . . 11,25 M,

II. in Packungen zu je ½ oder 1 Kilogramm einschließlich dieser Packungen . . . . 12,00 M.

3. Beim Verkaufe von geringeren Mengen als 50 Kilogramm Kristall- oder Feinsoda

für 1 Kilogramm einschließlich Verpackung . . 0,18 M,
für ½ Kilogramm einschließlich Verpackung . 0,09 „ .

Diese Bekanntmachung ist mit dem Tage der Verkündigung in Kraft getreten.

Verbot der Anwerbung von Arbeitskräften. Die stellvertretenden kommandierenden Generäle des 1., 2., 5., 6., 17. und 20. Armeekorps haben unter Androhung von Gefängnisstrafen erneut die Anwerbung männlicher und weiblicher Arbeiter jeder Art, Vorarbeiter, Werkführer, Motorführer und Handwerksgesellen in ihrem Bezirke, um sie außerhalb der Provinz ihres Aufenthaltsorts zu beschäftigen, verboten. Auch durch Mittelspersonen und Anzeigen in den Zeitungen dürfen solche Anwerbungen nicht erfolgen. Ausnahmen können nur die Regierungspräsidenten zulassen.

Einziehung von Forderungen in Belgien. Der Präsident der Zivilverwaltung für die Provinz Namur teilt mit, daß Forderungen deutscher Gläubiger an belgische Schuldner unter Vermeidung des gerichtlichen Verfahrens bisher in erheblichem Umfange von ihm eingezogen worden sind. Das für die Gläubiger kostenlose Verfahren war überall da von Erfolg begleitet, wo die Forderung aus einem regelrechten Handelsgeschäft vor dem Kriege oder während des Krieges herrührte und der Schuldner zahlungsfähig war. Es empfehle sich deshalb, daß alle Gläubiger in Deutschland ihre Forderungen an belgische Schuldner zwecks Beitreibung bei dem jeweils zuständigen Präsidenten der deutschen Zivilverwaltung der betreffenden belgischen Provinz unter Einreichung der Unterlagen anmelden.

Versendung von Druckerzeugnissen mit der Post in das Ausland. Von nun an gelten in Österreich-Ungarn für die Versendung der Erzeugnisse des Druck-, Stich-, lithographischen, autographischen oder ähnlichen mechanischen Verfahrens mit der Post in das verbündete und neutrale Ausland ohne Rücksicht auf die Ausstattung und Versendungsweise dieser Erzeugnisse (in Briefen, Paketen, unter Schleife und dergleichen) nachfolgende Bestimmungen: 1. Nach Deutschland unterliegt die Versendung der Druckerzeugnisse keinerlei Beschränkung. 2. Nach den übrigen Verbündeten sowie nach dem neutralen Auslande ist die Versendung von Druckerzeugnissen durch Private im allgemeinen unzulässig. Ausgenommen von diesem Verbote sind: a) die postabonnierten und die von den Zeitungsredaktionen (-expeditionen) unmittelbar bei den Postämtern aufgegebenen Zeitungen; b) die im Druck- und ähnlichen Verfahren erzeugten Gegenstände des Buch-, Kunst- und Musikalienhandels unter der Voraussetzung der unmittelbaren Aufgabe durch den Händler beim Postschalter; c) die Preislisten der Handelsfirmen, deren Versendung im Nutzen der heimischen Geschäftswelt gelegen ist, jedoch nur nach Bulgarien und der Türkei unter den Bedingungen: α) daß die Druckgegenstände das Ausmaß eines normalen Bogens Papier nicht überschreiten; β) daß sie beim Postschalter durch Beamte der absendenden Firma aufgeliefert werden und γ) daß ihre Anzahl derart gering ist, daß die Zensurierung nicht erheblich erschwert wird (Massensendungen sind unzulässig); d) die Kriegsanleihe-Subskriptionseinladungen unter der Bedingung, daß sie von Banken und Finanzinstituten herrühren und beim Schalter der im vorhinein zu bestimmenden Postämter durch Angestellte dieser Banken und Finanzinstitute aufgegeben werden.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Gesuchte Stellungen.

Verschiedenes.

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 29.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 20. Juli 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Bericht über die XXXVIII. Hauptversammlung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland.

(Schluß von S. 180.)

Übergehend zu einer Aussprache über die wirtschaftlichen Beziehungen zwischen Deutschland und Belgien, wurde es als dringend erwünscht bezeichnet, daß ein engeres wirtschaftliches Bündnis unter allen Umständen mit Belgien geschaffen werden müsse. Es wurde durch statistische Zahlen bewiesen, wie dies zum beiderseitigen Nutzen möglich sei und wie namentlich auch die keramische Industrie sich damit abfinden könne, wenn nur dafür Sorge getragen würde, daß die Arbeitsverhältnisse in Belgien den deutschen Verhältnissen sich mehr anpassen, insbesondere die soziale Gesetzgebung in Belgien eingeführt werde.

Der Geschäftsführer Herr Dr. Uhlitzsch erörterte dann weiter die Frage, wie sich unsere künftige Handelspolitik zu gestalten habe und wie nötig es sei, schon jetzt allgemeine Richtlinien dafür aufzustellen, weil die Handelsverträge und Handelsabkommen mit den feindlichen Staaten durch den Krieg aufgehoben wären und die Handelsverträge mit den verbündeten und den neutralen Staaten vor ihrem Ende stehen. Es wurde besonders betont, daß vor allen Dingen das Ziel vor Augen gehalten werden müsse, das wieder zu erreichen, was wir besaßen, nämlich eine ungehinderte Teilnahme an dem Welthandel, der Seeschiffahrt und freie industrielle und finanzielle Betätigung außerhalb unserer politischen Grenzen. Es wurde hingewiesen auf die Pläne der Vierverbandsgruppe, die auf einen Boykott deutscher Ware hinauskommen, die uns aber nicht sonderlich zu schrecken brauchten, weil die Vierverbandsgruppe selbst unter der Durchführung dieser Pläne ungemein leiden müßte und auch die neutralen Staaten sich kaum dazu verstehen würden, auf diese Pläne einzugehen. Mehr als je trete für Deutschland die Bedeutung der sog. Meistbegünstigungsklausel in die Erscheinung, und mehr als je würden die Bedenken und Einwände gegen die Meistbegünstigungsklausel beiseite geschoben werden müssen, weil sie uns die Gleichmäßigkeit der Wettbewerbsbedingungen sichere. Im Anschluß hieran faßt der Verband einstimmig folgende Entschließung:

> „Die heutige Hauptversammlung des Verbands keramischer Gewerke in Deutschland ist von der Überzeugung durchdrungen, daß für Deutschlands Wirtschaftsleben die Sicherung der Ausfuhr deutschen Gewerbefleißes nach allen Ländern der Erde eine Notwendigkeit ist und daher allen Abschließungs- und Ausschließungsabsichten unserer Feinde gegenüber in dem künftigen Friedensvertrag unter allen Umständen die Meistbegünstigung für Deutschland und seine Verbündeten gewahrt werden muß."

Im Anschluß hieran wurde wegen der Ausgestaltung unseres statistischen Warenverzeichnisses darauf hingewiesen, daß dieses Warenverzeichnis für keramische Erzeugnisse nicht hinreichend gegliedert ist und insbesondere es auch nicht möglich sei, für gewisse Spezialzweige die Bedeutung der Ein- und Ausfuhr der von ihr erzeugten Waren klarzustellen. Es solle bei dem Kaiserlichen Statistischen Amt um Vervollständigung des statistischen Warenverzeichnisses nachgesucht werden.

Der Vorsitzende, Herr Kommerzienrat Rosenthal, regte weiter die Schaffung einer Interessengemeinschaft unter den verschiedenen keramischen Fachverbänden an, um bei den bevorstehenden handelspolitischen Verhandlungen geschlossen auftreten zu können. Er wies darauf hin, wie gerade infolge der Zersplitterung in der keramischen Industrie es für die einzelnen Zweige außerordentlich schwer sei, die Wünsche beachtet zu sehen, die die Industrie zur Aufrechterhaltung ihrer Betriebe unbedingt stellen müsse. Sie werde viel leichter Gehör finden, wenn sie darzutun in der Lage sei, welche große Zahl von Arbeitern, welches Kapital und welche Erzeugungsmengen insgesamt in Frage kommen. Auch andere Industriezweige hätten sich in ähnlicher Weise bereits zusammengeschlossen und dabei recht gute Erfolge erzielt. Er schlug vor, mit den übrigen keramischen Fachverbänden zunächst Fühlung zu nehmen, ob auch diese einer Interessengemeinschaft zustimmen, und dann eine Besprechung während der Leipziger Messe herbeiführen. Dieser Vorschlag fand ungeteilten Beifall, und es wurde beschlossen, der Anregung des Vorsitzenden entsprechend weiter vorzugehen.

Wegen Wiederaufnahme der Arbeiten der Technisch-wisssenschaftlichen Abteilung des Verbands bemerkte Herr Geheimrat Dr. Heinecke, der Vorsitzende der Abteilung, daß es in der gegenwärtigen Zeit doch wohl recht schwer sein werde, die Arbeiten wieder aufzunehmen, wenn es auch gewiß erwünscht erscheinen möchte. Es fehle zu sehr an geeigneten Mitarbeitern, weil ein großer Teil im Felde stehe und die übrigen durch ihre praktische Tätigkeit allzusehr in Anspruch genommen seien. Er klagte im besonderen darüber, daß aus der Praxis heraus den Bestrebungen zu wenig Unterstützung zu Teil werde.

Im Anschluß daran erstattete Herr Tostmann einen kurzen Bericht über den Stand der Arbeiten der Abteilung, und Herr Dr. Ehrlich knüpfte daran den Wunsch, daß die Abteilung unter allen Umständen wieder in Tätigkeit treten möchte und namentlich sich mit der Frage der Ersatzmittel für gewisse Rohstoffe beschäftigen möchte, deren Lösung gegenwärtig sicher allgemein begrüßt werden würde. Auch von anderer Seite wurde dieser Wunsch zum Ausdruck gebracht, und Herr Geheimrat Dr. Heinecke stellte in Aussicht, mit dem Vorstand der Abteilung über diese Frage weiter zu verhandeln.

Nachdem noch die ausscheidenden Vorstandsmitglieder, die Herren Kommerzienrat Heubach, Ortloff und von Tielsch wiedergewählt worden waren, kam noch der Wunsch zum Ausdruck, daß der Verband sich darum bemühen möchte, den in der Keramik beschäftigten Schwerarbeitern bei Verteilung der Nahrungsmittel mehr Berücksichtigung zu verschaffen, und die Geschäftsstelle wurde beauftragt, eine entsprechende Eingabe an das Kriegsernährungsamt zu richten.

Darauf erfolgte der Schluß der Versammlung.

Die wissenschaftliche französische Glasindustrie.

Die „Chemische Industrie" bringt in ihrer Beilage zu Nr. 9/10 vom Mai 1916 folgende Übersetzung aus den „Annales des Falsifications" (Bd. 8 (1915), Seite 54—62):

Die Gesellschaft zur Förderung der nationalen Industrie (Société d'Encouragement pour l'Industrie nationale), stets standhaft in ihren Bestrebungen und treu ihrem satzungsmäßigen Programm,

mußte sich unter den gegenwärtigen Umständen ein neues Recht auf die Anerkennung des Landes erwerben.

Demzufolge hat seit Beginn der Feindseligkeiten im September 1914 ihr ausgezeichneter Präsident, Prof. Lindet, daran gedacht, einen Ausschuß zu gründen, dessen Aufgabe darin bestehen sollte, nachzuforschen, wie die chemischen Industrien Frankreichs an die Stelle der gleichartigen österreichisch-ungarischen Industrien treten könnten und wie die Erzeugnisse herzustellen wären, welche zurzeit fehlen; aber die Gründung des „Office des Produits chimiques et pharmaceutiques" unter Leitung von Béhal, dem der öffentliche Charakter mächtige Bewegungsmittel zusicherte, hat den Plan aufgehalten, und die Société d'Encouragement konnte nichts mehr tun, als sich zur Verfügung des „Office" zu stellen, um die Verfahren zu verbreiten und zu fördern, welche als geeignet erkannt werden, damit die französische Industrie die deutsche zu ersetzen in der Lage wäre.

Andererseits hat sich die Société d'Encouragement unmittelbar an die Handelskammern und gewisse industrielle Persönlichkeiten gewandt, um mit ihrer Mitwirkung die Lage klarzustellen, welche durch den Krieg geschaffen wurde; die Antworten sind schon in großer Zahl eingetroffen und haben erlaubt, einen Überblick zu schaffen, welcher um so beweiskräftiger ist, als den befragten Personen volle Freiheit überlassen wurde.

Endlich hat Prof. Lindet eine Reihe von Vorträgen veranlaßt, die durch Fachleute gehalten werden und zu denen man nicht nur Mitglieder der Société d'Encouragement eingeladen hat, sondern auch solche Mitglieder anderer Gesellschaften, deren Arbeiten oder Beschäftigungen als besonders beachtenswert gelten können.

Hier folgt der erste Vortrag über die wissenschaftliche französische Glasindustrie, welche wir mit Bewilligung des Prof. Lindet wiedergeben.

Er wurde von Berlemont, dem von französischen und ausländischen Chemikern so geschätzten Glasbläser gehalten, der es verstanden hat, in einfachen Ausdrücken und einer eindringlichen Überzeugung seinen Zuhörern den Eindruck des Vertrauens in die Zukunft der französischen Glasindustrie, insbesondere was die Herstellung von Laboratoriumsapparaten betrifft, wachzurufen.

Meine Damen und Herren!

Bevor ich meinen Vortrag beginne, möchte ich vor allem unserem liebenswürdigen Präsidenten, Herrn Lindet, meinen tiefsten Dank für die Ehre aussprechen, die mir die „Société d'Encouragemen" erwiesen hat. Als Herr Lindet mich, einen einfachen Praktiker, ersuchte, den Vortrag zu halten, dachte er nicht daran, daß ich kein Redner bin, und es wird eher eine Plauderei über den gegenwärtigen Stand unserer Industrie sein, was ich heute auseinanderzusetzen die Ehre habe, ohne irgend etwas vorbereitet zu haben, was rednerischen Anforderungen entsprechen würde, und ich bitte darum um Ihre Nachsicht.

Wie ist die gegenwärtige Lage unserer Industrie, oder vielmehr, wie war sie vor dem Kriege und wie wird sie nach dem Siege sein?

Die Industrie der Herstellung von Glasinstrumenten für Laboratorien ist ausgesprochen französisch; ihr Ausgangsprodukt ist das Glas.

Ich will Ihnen weder die Geschichte des Glases, noch die Analyse seiner Zusammensetzung auseinandersetzen; der Gegenstand wurde zu wiederholten Malen durch Gelehrte behandelt. Ich will Sie nur daran erinnern, daß wir bei der Herstellung unserer Instrumente das Ausgangsmaterial in Form von zylinderförmigen Glasröhren verschiedenen Durchmessers anwenden, und daß, wohlbemerkt, sowohl Güte wie die Eigenschaften des Glases, welche weitgehend geändert werden können durch die Natur der Elemente, welche man ihm einverleibt, bei der Konstruktion der Instrumente eine entscheidende Rolle spielen.

In der industriellen Praxis sind die Glassorten auf eine geringe Zahl beschränkt; sie unterscheiden sich voneinander meistens nur durch das Verhältnis der Komponenten, welche im Glase enthalten sind, oft aber auch durch die Natur dieser Produkte.

Wir benutzen mit Vorliebe folgende Glassorten: Weißes Kalioder Natronglas für einfache Geräte; Bleikrystallglas für komplizierte Instrumente und insbesondere für graduierte Glasgeräte, und Thüringer Glas für Instrumente von großem Durchmesser. Das grüne Glas und das harte Jenaer Glas kommen hauptsächlich für Laboratoriumsversuche in Betracht, wie Verbrennungen, Einschmelzröhren usw. Mit diesen Glasröhren stellen wir nun mehr oder weniger komplizierte Instrumente her.

Warum wird uns nun deutscherseits seit dreißig Jahren in dieser Industrie Konkurrenz gemacht? Und können wir dieser Konkurrenz abhelfen, welche immer größer und größer wurde, so daß wir sagen können, daß Deutschland durchschnittlich 70 v. H. der Instrumente für unseren Laboratoriumsbedarf lieferte?

Es sei gleich gesagt: dem können wir sehr wohl abhelfen, da, wenn man weiß, woher das Übel kommt, man es jederzeit beseitigen kann.

Die Tatsache, daß die Deutschen uns mit Erfolg Konkurrenz machen konnten, kann meines Erachtens auf mehrere Ursachen zurückgeführt werden und zwar auf unsere Art des Arbeitens, auf unseren Mangel an Geschäftssinn, auf die kaufmännische und wissenschaftliche Zusammenarbeit.

In Frankreich waren in unserer Industrie wie in vielen anderen die Arbeiter, welche in den letzten vierzig Jahren erzogen wurden und unsern Beruf gelernt haben, von folgender Überlieferung durchdrungen: man soll stets gutes und immer besseres leisten; es waren zwar keine Künstler — dieser Titel war gegen das fünfzehnte Jahrhundert für die hohen Künste vorbehalten —, wohl aber Kunstmeister, so genannt, um sie von gewöhnlichen Arbeitern zu unterscheiden. Wie Sie wissen, war ein Kunstmeister ein Arbeiter, der immer bestrebt war, sich zu übertreffen, und er war in allen Industriezweigen zu finden. Von dieser Lehre ausgehend, war es dem Arbeiter unmöglich, einen Geschäftssinn zu haben, das heißt, die Arbeit mit Hinsicht auf die Menge zu verrichten und zu sagen, „das Schlechte wird in der Fülle des Guten unbemerkt bleiben". So erklärt sich die Unmöglichkeit der angespannten Arbeit, welche für die kaufmännische Entwickelung notwendig ist. Ausgehend von dieser Art der Arbeit war es schwer, die Kapitalien zu finden, welche oft für das Emporkommen eines Geschäftes erforderlich waren, weil der Teilhaber naturgemäß nur dann auf ein Geschäft eingeht, wenn er einen großen Ertrag voraussieht, dem ein großer Absatz vorhergehen muß.

Das ist der eigentliche Ausgangspunkt unserer Unterlegenheit; in Deutschland war man tatsächlich nur darauf bedacht, viel zu schaffen, und man fand auch leicht die Geldmittel zum Betreiben der Geschäfte, und während unsere Arbeiter nur gute Waren zu erzeugen bestrebt waren, haben sich die deutschen Arbeiter bemüht, viel zu schaffen. Und zu diesem Zweck bemühen sie sich, da sie nicht wie wir allein ihren Händen und ihrer Begabung vertrauten, sich zu spezialisieren, die Arbeit zu teilen, mechanische Mittel zu schaffen, um mehr zu leisten, und so kam es, daß sie seit 1878 auf unseren Markt zunächst kleine Mengen, dann immer mehr und mehr von ihren Waren einführten.

Und dennoch war unsere Industrie ausgesprochen französisch. Rührt nicht die Hauptmenge der wissenschaftlichen Instrumente von unseren Gelehrten her? Verdanken wir nicht das Barometer den Franzosen Pascal und Gay-Lussac? Stammen nicht die ersten Meßapparate gleichfalls von Franzosen, von Lavoisier, Gay-Lussac, Dumas, Regnault?

Sind ferner die Laboratoriumsinstrumente, welche erfunden und geändert werden, nicht etwa Wurtz zu verdanken, der die Wasserstrahlpumpe, ein in allen Laboratorien unentbehrliches Instrument, ersann? Wurtz, Lebel und Henninger verdanken wir ferner die Destillierapparate, welche noch heute in Gebrauch sind und welche später durch Schloesing verbessert wurden, und durch Lebel, der uns neue Modelle schuf, ferner durch Bouvault und Vigreux —, alle Franzosen.

In der Physik verdanken wir Régnault die Apparate zur Bestimmung der Dichte, die Eichung der Thermometer; Schlesing die ersten Quecksilberpumpen, die bald darauf Alvergniat in Form von vorzüglichen Apparaten ausbildete, welche Meisterwerke der Arbeit bleiben werden; später haben wir, dank der genialen Erfindung unseres verstorbenen Freundes Verneuil, der die automatische Quecksilberpumpe ersann, gegen 1900 diese Apparate, welche in den Laboratorien der ganzen Welt eingeführt sind, geändert —, alle diese immer noch Franzosen.

All diese Apparate haben nun die Deutschen etwas unkenntlich gemacht, die Form ohne wesentlichen Vorteil abgeändert, sie haben sie aber niemals ersetzt. (Schluß folgt.)

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 47. Langsamer Brand bei einem Porzellanbrennofen. In meinem kleinen Porzellanofen mit 5 direkten Feuerungen betrug die Brenndauer bisher stets 14—16 Stunden. Seit einiger Zeit muß immer länger, jetzt schon 24 Stunden, gefeuert werden, wodurch natürlich doppelt so viel Kohle verbraucht und die Glühware fast so scharf wie der Glattbrand wird. Die Kohle ist dieselbe geblieben. Eine augenfällige Änderung am Ofen ist nicht wahrzunehmen. Woran kann der Fehler liegen, und wie ist hier Abhilfe zu schaffen?

Frage 48. Galvanisches Verkupfern von Biskuit-Porzellan. In welcher Weise kann Porzellan vor dem Galvanisieren leitend gemacht werden? Es handelt sich hauptsächlich darum, unglasierte Porzellanteile so zu verkupfern, daß ein festhaftender Überzug entsteht.

Frage 49. Tiefätzen von Stahlplatten. Wie ätzt man am besten Stahlplatten, um feine Stiche tief herauszubekommen, und welche Säuremischung ist anzuwenden?

Frage 50. Nicht treibender Kitt für Porzellan. Wer kann mir einen festen, wetterbeständigen, nicht treibenden Kitt zur Verbindung von Porzellanteilen nennen?

Antworten.

Zu Frage 43. Masse für Frittenporzellan. Zweite Antwort. Der Fragesteller hat wahrscheinlich etwas ganz anderes im Sinne, als seine Frage angibt. Beim Frittenporzellan, das kaum noch zu den Tonwaren gerechnet werden kann und das seiner Zusammensetzung nach dem Glase viel näher steht als dem Porzellan, spielt Kaolin nur eine ganz untergeordnete Rolle, und dasselbe gilt vom plastischen Ton. Nicht einmal dem Knochenporzellan ähnlich ist das Frittenporzellan, denn ersteres weist noch einen beträchtlichen Tonerdegehalt auf, in letzterem aber übersteigt der Tonerdeghalt nie 3 v. H. Die wesentlichen Bestandteile des Frittenporzellans sind 70—80 v. H. Kieselsäure, 13—16 v. H. Kalk, 5—8 v. H. Alkalien, und erst der kleine Rest besteht aus Tonerde. Offenbar hat der Fragesteller für das, was er wünscht, eine falsche Bezeichnung gewählt, und da die gewünschte Masse für F[illegible] und dergleichen verwendet werden soll, ist wohl eine dem Parian ähnliche Weichporzellanmasse für Biskuitporzellan gemeint Solche Massen haben einen sehr hohen Feldspatgehalt und werden meist nur aus Feldspat und quarzfreiem Kaolin hergestellt; quarzhaltige Kaoline, wie der in der Frage angeführte, ergeben immer mehr oder weniger Fettglanz auf der Oberfläche der Biskuitfabrikate. Für Segerkegel 2—4 sind solche Massen aber nicht herstellbar, sie erfordern immerhin eine Temperatur von Segerkegel 8 und höher. Die Massen werden erhalten aus

60—68 skandinavischem Feldspat
40—32 Kaolin, am besten Zettlitzer.

Da diese Massen stark schwinden, empfiehlt es sich, 25 bis 30 v. H. feingemahlene Biskuitscherben der Masse zuzusetzen, um die Schwindung zu verringern. Um die Masse bildsamer zu machen, kann ein Teil des Kaolins durch plastischen Ton ersetzt werden, so daß die Masse aus

65 Feldspat
25 Kaolin
10 plastischem Ton

erhalten wird.

Zu Frage 44. Eichen von Gläsern. Zweite Antwort. Das Eichen von Gläsern kann auf verschiedene Art vorgenommen werden. Die früher fast ausschließlich geübte Werkweise durch den Glasschneider (Graveur) mit dem Rädchen dürfte heute schon vielfach durch das einfachere und billigere Verfahren des Stempelns mit Ätzpaste, Ätzpulver oder Ätztinte ersetzt sein. Handelt es sich um gleiche Formen und Maße, so wird es genügen, den ersten Gegenstand genau nachzumessen und die Eiche bei den übrigen an gleicher Stelle anzubringen; vorausgesetzt, daß die Glasstärke überall die gleiche ist und der Körper nicht in die Holzform eingeblasen wurde, da in solchem Falle erfahrungsgemäß eine Ausweitung der Form eintritt. Ätzpaste usw. dürfte am klügsten von den einschlägigen Geschäften fertig zu beziehen sein. Andernfalls bereitet man dieselbe folgendermaßen: 1 kg Fluorammonium wird in Wasser gelöst und mit 500 g gesättigter Flußsäure versetzt, worauf 2 kg Kristallsoda langsam zugesetzt werden. Dann wird diese Lösung solange mit Weizenmehl angerührt, bis die gewünschte Breiform erreicht ist. (Nicht zu viel zusammensetzen und öfter erneuern!) Ätzpulver besteht aus 10 T. Fluorammonium, 2 T. Chlornatrium und 1 Teil Soda. Ätztinte ist am praktischsten fertig zu beziehen. — Um alte Eichstriche zu entfernen, wird es darauf ankommen, wie dieselben angebracht wurden. Sind sie graviert, so ist es das klügste, sie wegzupolieren, was um so leichter und schneller geschehen kann, als dieselben meist nur in der bekannten Rutschmanier angebracht sind. Solche hingegen, die eingeätzt sind, lassen sich leicht in einem schwachen Bade beseitigen. Hierzu dürfte ein sogenanntes Vorbad genügen, das aus 1 T. 70 i. H. haltender Flußsäure und 6 T. Wasser besteht.

Zu Frage 45. Unterglasurmalerei auf Porzellan. Bei der Porzellanscharffeuermalerei werden manchmal, z. B. in der Kgl. Porzellanmanufaktur zu Berlin, die Umrisse der Zeichnung bereits in der Gipsform angebracht. Durch dieses Verfahren wird dann eine gewisse reliefartige Wirkung hervorgerufen. Wahrscheinlich werden auch die flachreliefartigen Erhöhungen schon durch die Form hervorgerufen werden. Das Auftragen der Farbe geschieht mit dem Zerstäuber, wobei zum Abdecken besondere Schablonen dienen. Gearbeitet werden kann sowohl mit Farbpulver wie mit Lösungen. Ein starker Zusatz von Masse würde die Farbe in ihrer Farbwirkung erheblich beeinträchtigen.

Zu Frage 46. Modellseife. Paraffin läßt sich, da es fest ist, nicht in die Seifenlösung einrühren. Man kann es aber durch Zusatz von Petroleum so weit verflüssigen, daß es ohne Seifenlösung zum Bestreichen der Modelle verwendet werden kann. Das Petroleum wird zu diesem Zweck in dem geschmolzenen Paraffin verrührt.

Zweite Antwort. Ich halte es für ausgeschlossen, daß Paraffin auch nur annähernd die Eigenschaft der Modellseife besitzt und zur Bereitung einer Modellschmiere (um diese handelt es sich offenbar) Verwendung finden könnte. Paraffin ist nur durch Wärme löslich und wird nach dem Erkalten wieder fest. Da nun zu einer guterprobten Modellschmiere Kernseife, Wasser und Rüböl erforderlich sind, so würde Paraffin als Ersatz für Kernseife wiederum nicht in Betracht kommen, da sich Paraffin mit Wasser nicht innig verbindet. Eine Mischung von Paraffin und Rüböl allein könnte auch nur im erwärmten Zustande auf die Modelle aufgetragen werden, würde dann aber sofort erkalten und als schmierige Schicht an denselben haften bleiben. Da Kernseife immer noch erhältlich ist, so würde ich Ihnen empfehlen, die alte Modellschmiere beizubehalten, wie dies wohl alle anderen Fabriken heute noch tun.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starb:

Friedrich Kunert, Oberbuchhalter der Österreichisch-ungarischen Glashüttengesellschaft m. b. H. in Prag.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Bei den Deutschen Ton- und Steinzeug-Werken, Akt.-Ges., Charlottenburg, konnte der Modellmeister Wilhelm Gräbitz auf eine 42jährige Tätigkeit zurückblicken. Der Jubilar wurde vom Deutschen Verein für Ton-, Zement- und Kalkindustrie E. V. durch Verleihung einer Denkmünze und eines Gedenkblattes ausgezeichnet.

Aufgehobener Ausnahmetarif für Ofenkacheln. Die Frachtermäßigung für Ofenkacheln von Lauf (Pegn.) nach Meißen zur Weiterbeförderung auf dem Wasserweg nach Ostpreußen wird ab 15. September d. J. aufgehoben.

Porzellandiebstahl. Aus der Sammlung des Altertumsmuseums in Mainz sind 22 alte Porzellane, meist kleine Figuren aus Meißen, Frankenthal und Höchst, gestohlen worden, die einen Wert von etwa 50 000 M haben. Die Stücke gehören zu einer in sich geschlossenen Sammlung von rund hundert Stück, die der verstorbene Stadtverordnete Franz Joseph Usinger vor acht Jahren der Stadt Mainz zum Geschenk gemacht hat.

Geschäftsverlegung. Die Firma G. Wunderlich & Co. teilt durch Rundschreiben mit, daß sie, um den Gewinnungsorten ihrer Edeltone näher zu sein, ihre Geschäftsräume am 29. Juni d. Js. von Coswig i. Sa. nach Klotzsche bei Dresden, Schillerstraße 6, verlegt hat.

Handelsregister-Eintragungen.

Ilmenau. Galluba &Hofmann, Porzellanfabrik. Auch Frau Kommerzienrat Olga Galluba, geb. Greiner, ist zur Vertretung und Zeichnung der Gesellschaft berechtigt. Dem Kaufmann Max Galluba ist Einzelprokura erteilt.

Wien. Sigm. Seiler, Zusammenstellung und Handel mit Tonpfeifen und Rauchrequisitenbestandteilen. Irma Seiler, Gattin des Firmainhabers Karl Seiler, ist Einzelprokura erteilt.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Karl Schubert, Inhaber der Glasraffinerie Rudolf Eiselt & Co. in Haida.

Geschäftsjubiläum. Am 14. Juli konnte die Glasfabrik Germania Bienefeld & Co. in Neuwelzow auf ein 25jähriges Jubiläum zurückblicken.

Zentralstelle für Sodaverteilung. Vertrauensmann für die Gruppe Glasindustrie ist Dr. Goetze, Syndikus des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands, Berlin W 30, Göbenstraße 10.

K. k. Fachschule für Glasindustrie in Haida. Dem Bericht über das Schuljahr 1915-16 entnehmen wir folgende Angaben: Vom Lehrkörper stehen im Felde die Herren Professor Josef Bönisch, Oswald Dittrich, Arnold Eiselt, Dr. Kaspar Killer und Professor Josef Öfner. Von den ordentlichen Schülern der Anstalt wurden 13 zum Heeresdienst eingezogen. — Von den nicht zum Heeresdienst eingerückten Lehrkräften und Schülern wurden während des Krieges 1689 K für Kriegsfürsorgezwecke aufgebracht. Außerdem wurden durch den Verkauf der in der Schule angefertigten 90 verschiedenen Kriegserinnerungsgläser 2248 K vereinnahmt. — Die gewerbefördernde Tätigkeit der Schule beschränkte sich auf die Musterzeichenanstalt, den offenen Zeichensaal, die Bücherei und Mustersammlung, sowie auf mal- und glasschneidegewerbliche Ratschläge und Auskünfte. — Mit Freuden wird festgestellt, daß die Fachschule immer größeren Einfluß auf die Industrie gewinnt. — Während des Schuljahres 1916-16 waren an der kunstgewerblichen Fachschule 65 ordentliche und 38 Gastschüler eingeschrieben. Außerdem besuchten den offenen Zeichensaal 67, den Stenographieunterricht 75, die Versuchsanstalt 22 und die Musterzeichenanstalt 165 Schüler.

Aus der englischen Glasindustrie. Der Jahresbericht der Handelskammer von Barnsley und Umgebung hebt hervor, daß die Beschäftigung der englischen Glasfabriken sehr lebhaft gewesen ist. Einzelne Firmen sind von der gewöhnlichen Herstellung von Flaschenglas auf Aufforderung des englischen Munitionsministeriums dazu übergegangen, feinere Glassachen und auch Laboratoriums-

glas, sowie Gläser für elektrische Birnen herzustellen, und auch ein sehr widerstandsfähiges Resistenzglas für analytische Zwecke hat man neuerdings in den Handel gebracht. Dieses Glas war angeblich (?) besser als das beste deutsche Erzeugnis, wie durch Prüfung nachgewiesen sein soll. Natürlich fehlt der Hinweis auf die künftige Unabhängigkeit Englands gegenüber der deutschen Glasindustrie nicht in dem Bericht.

Eine Versammlung der Glasindustriellen und Glasarbeiter, welche über den Bericht der Unterausschüsse des offiziellen Advisory Council über die Maßregeln des Board of Trade nach dem Kriege beraten sollte, ergab eine sehr bemerkenswerte Aussprache. Der Vorsitzende S. F. Stackard beklagte vor allem, daß von der Regierung die Glasindustriellen und ihre Arbeiter zu den Verhandlungen im Board of Trade gar nicht eingeladen worden waren. Vor allem aber forderte er einen Wertzoll in Höhe von 25 v. H. für deutsche Waren, die später nach England gebracht werden würden. Der vorgeschlagene Wertzoll von 5 v. H. wurde dagegen als gänzlich unzureichend zum Schutze der englischen Glasindustrie erklärt. Auf diese Kritiken des Vorsitzenden versuchte A. J. Hobson, Mitglied des Unterausschusses des Advisory Council, etwas abschwächend einzuwirken. Der Vorschlag eines Zolles in Höhe von 5 v. H. betreffe ja nur die Forderung eines besonders vernommenen Flaschenfabrikanten. Was zur Förderung der Glasindustrie geschehen könne, soweit ihre Wünsche mit dem Landeswohl sich deckten, werde auch geschehen. Vor allem würde das für optisches Glas und Laboratoriumsglaswaren Geltung haben müssen. Diese Erzeugnisse müßten unbedingt in England hergestellt werden. Auch dieser Regierungsvertreter betonte die Bereitwilligkeit, den Kolonien und den Verbündeten Vorzugszölle zu gewähren. Als ehemaliger Freihändler meinte er ferner auch, daß der vorgeschlagene mäßige Schutzzoll mehr zur Steigerung der Einnahmen als zum Schutze der Industrie dienen solle. Auf weitere Bemerkungen von Peter Gilston, der vor allem eine stärkere Berücksichtigung der Anschauungen innerhalb der Herstellerkreise forderte, wurde ein Beschluß angenommen, in dem ein Zoll in Höhe von 5 v. H. des Wertes als gänzlich unzureichend erklärt wurde, um dem drohenden Unheil (d. h. dem deutschen Wettbewerb nach dem Kriege) zu begegnen, und gleichzeitig der Wunsch ausgesprochen, daß der Board of Trade eine Abordnung der Industriellen empfangen solle, um von ihr eine richtige Schilderung der industriellen Lage zu erhalten.

Internationales Spiegelglas-Syndikat. Anläßlich der in diesen Tagen in Berlin stattgefundenen Verhandlungen, die eine ungestörte Fortführung des Internationalen Spiegelglas-Syndikats in Brüssel zum Gegenstand hatten, teilt der Verein Deutscher Spiegelglas-Fabriken mit, es habe bereits vor Ausbruch des Krieges innerhalb des Internationalen Syndikats die Vereinbarung bestanden, daß die von dem deutschen Syndikat für den deutschen Markt gefaßten Beschlüsse auch von den außerdeutschen Mitgliedern des Internationalen Spiegelglas-Syndikats befolgt werden müssen. Somit darf behauptet werden, daß die Aufrechterhaltung des Internationalen Syndikats für unsere deutsche Industrie außerordentlich wertvoll ist, weil durch das Internationale Syndikat der frühere vielfach arg schädigende Wettbewerb des Auslandes vom deutschen Markt ferngehalten wird.

Tafel- Salin- und Spiegelglasfabriken Akt.-Ges. in Fürth. In der Hauptversammlung wurde die Dividende gemäß den Vorschlägen der Verwaltung auf 16 v. H. festgesetzt. Auf die Frage aus Aktionärkreisen über die Aussichten für die Zukunft wurde seitens der Direktion erwidert, daß bei den gegenwärtigen Verhältnissen sich kein Urteil abgeben lasse. Die beiden ersten Monate des neuen Geschäftsjahres hätten ein befriedigendes Ergebnis gehabt.

Kölnische Glas-Versicherungs-Akt.-Ges. Dem Geschäftsbericht entnehmen wir folgende Mitteilungen: Die Steigerung der Glaspreise hat einen derartigen Fortgang genommen, daß eine empfindliche Beeinflussung der Betriebsergebnisse nicht ausbleiben konnte. Dazu tritt dann noch die wachsende Schadenhäufung, verursacht durch die Kriegslage und die dadurch hervorgerufenen allgemeinen Schwierigkeiten. Die Prämieneinnahme für eigene Rechnung bezifferte sich auf 933 640 M (— 48 418 M). An Schäden für eigene Rechnung waren 691 071 M (+ 20 131 M) zu vergüten. Die Versicherung gegen Wasserleitungs-Schäden erbrachte eine Prämieneinnahme von 52 489 M (— 1174 M) für eigene Rechnung. Die Schäden für eigene Rechnung beliefen sich auf 22 525 M (— 4393 M). In der Versicherung gegen Einbruch-Diebstahl wurden 6086 M (— 923 M) Prämien für eigene Rechnung vereinnahmt. An Schäden für eigene Rechnung waren 3546 M (— 4079 M) zu vergüten. Die Kapital-Anlagen werden mit 1 873 150 M (+ 129 292 M) ausgewiesen. Die Kapitalerträgnisse beziffern sich zusammen auf 65 574 M (3328 M). An Kriegsgewinnsteuer wurden für das Geschäftsjahr 1914 17 500 M zurückgestellt, während sich für das Geschäftsjahr 1915 12 479 M ergeben. Der Reingewinn beträgt 114 543 M; seine Verwendung wurde wie folgt festgesetzt: außerordentliche Überweisung an die Kapitalreserve 20 000 M, Tantieme an Aufsichtsrat und Direktion 25 420 M, Dividende (62,50 M auf die Aktie) 48 750 M, Kriegsgewinn-Steuer-Reserve 12 479 M, Vortrag 7893 M.

Vaterländische Glas-Versicherungs-Akt.-Ges. in Cöln. Die Gesellschaft hebt in ihrem Geschäftsbericht hervor, daß der Geschäftsbetrieb aus den bekannten Gründen zwar keine Weiterentwicklung aufweisen könne, daß aber zu hoffen sei, daß die seitherigen Abgänge zukünftig einer um so besseren Ausdehnung des Geschäftsbetriebes das Feld vorbereiten. Die Prämien-Einnahme für eigene Rechnung betrug 195 701 M (— 37 532 M). An Schäden für eigene Rechnung waren 198 670 M (—19 864 M) zu vergüten. Die Kapitalanlagen betragen insgesamt 259 589 M (— 22 346 M). An Zinsen wurden hieraus 12 084 M (+ 2382 M) erzielt. Der Reingewinn des Geschäftsjahres stellt sich auf 623 M, der der Kapitalreserve überwiesen werden soll.

Handelsregister-Eintragung.

Bernsdorf. Schlesische Tafelglashüttenwerke Püschel & Hoffmann. Dem Kaufmann Karl Heiber ist Prokura erteilt.

Emailindustrie.

Zentralstelle für Sodaverteilung. Vertrauensmann für die Gruppe Emailindustrie ist Generaldirektor S. Winkler, Vorsitzender des Vereins Deutscher Emaillierwerke, Berlin W 56, Markgrafenstr. 54.

Verschiedenes.

Versicherungsverträge mit englischen Feuerversicherungsgesellschaften. Die Frage, ob bei englischen Gesellschaften gegen Brandschaden Versicherte wegen der durch den Krieg veränderten Verhältnisse von ihren Versicherungsverträgen zurücktreten können, wurde bisher von den Gerichten verschieden beurteilt. Nunmehr hat das Reichsgericht in seinem Urteil vom 11. Juli 1916 (Aktenzeichen: VII. 66/16) den Versicherten das Rücktrittsrecht zugebilligt.

Institut für Arbeitsphysiologie. In dem neu errichteten Kaiser-Wilhelm-Institut für Arbeitsphysiologie in Berlin fand die erste Sitzung des Verwaltungsrates statt. Der Direktor des Instituts, Geheimrat Rubner, berichtete über die ausgeführten und weiter geplanten Arbeiten, insbesondere über ein Verfahren zur Verringerung der Ermüdung bei gleichbleibendem Arbeitsergebnis. Anschließend wurden verschiedene Fragen sozialpolitischer Bedeutung erörtert. Schließlich wurde das Institut, das jetzt ganz dem Studium gewisser Ernährungsfragen obliegt, besichtigt.

Verband zur Wahrung der Interessen deutscher Betriebskrankenkassen. Am 3. Juli hielt der Verband unter dem Vorsitze des Justizrats Wandel (Essen) in Berlin seine diesjährige Hauptversammlung ab. Der Vorsitzende führte zunächst aus, daß durch den Krieg die Betriebskrankenkassen vor neue Verhältnisse und Aufgaben gestellt worden seien, bei deren Lösung der Verband das Allgemeinwohl in den Vordergrund gerückt habe. Die Leistungsfähigkeit der Kassen erscheint für die Zukunft gesichert. Die Rechnungsablage ergab, daß der Verband mit nahezu 3000 Kassen sein Vermögen in der Hauptsache in Kriegsanleihen angelegt hat. Nach den Darlegungen des Geschäftsführers sind die Betriebskassen bemüht, die sich bei Durchführung des Einigungsabkommens zwischen Kassen und Ärzten ergebenden Schwierigkeiten zu beheben, daß dies aber oft recht schwer sei, weil der Ärzteverband dauernd Ungelegenheiten bereite. Die gegenwärtigen Verhältnisse beim Bezug von Arzneien schilderte Dr. Halbach (Essen). Regierungsrat Bracht vom Reichsversicherungsamte behandelte die Fürsorgebestrebungen zu Gunsten Kriegsversehrter. Besondere Aufmerksamkeit wenden nach dem Vortrage des Oberverwaltungsrats Dr. Wegemann die Krankenkassen den Fragen der Bevölkerungspolitik zu, wobei sie mit der Hebung des Gesundheitszustands große vaterländische Aufgaben erfüllen. Prof. Blaschko (Berlin) sprach zum Schluß noch über die Bekämpfung der Geschlechtskrankheiten durch den Verband. Die Versammlung war von mehr als 200 Vertretern der Betriebskrankenkassen und ihrer Verbände besucht.

Warenumsatzsteuer. Das Gesetz über die Warenumsatzsteuer tritt nach der am 3. Juli 1916 erfolgten Veröffentlichung am 1. Oktober 1916 in Kraft.

Erweiterung der Krankenkassenleistungen. Unter dem 14. Juni 1916 hat der Bundesrat eine Verordnung erlassen, nach welcher in Erweiterung des § 214 Abs. 3 RVO den Versicherten der Anspruch auf die Regelleistungen ihrer Krankenkasse (Ersatzkasse § 503 ff. RVO) auch bei einem Aufenthalte im Auslande verbleibt, wenn dieser Aufenthalt durch Einberufung zu Kriegs-, Sanitäts- und ähnlichen Diensten für das Reich oder eine ihm verbündete Macht verursacht ist. Die Verordnung hat rückwirkende Kraft bis zum Kriegsbeginn.

Die künftigen Geschäftsmöglichkeiten im Balkan und Orient. Der Geschäftsführer des Deutschen Balkan-Vereins in Berlin, Direktor Heinrich Brühl, hat in den letzten Monaten längere Studienreisen nach den Ländern der Balkan-Halbinsel unternommen, um mit Unterstützung der zuständigen Regierungs- und Gemeindebehörden die künftigen Absatz- und Betätigungsmöglichkeiten der deutschen Industrie- und Handelskreise festzustellen. In einer Reihe von vertraulichen Berichten, die der Verein soeben an seine Mitglieder versendet, sind die gemachten Erfahrungen zusammengestellt. Die Berichte enthalten u. a. allgemeine Winke für das Balkangeschäft, Ratschläge für Reisen und Werbetätigkeit auf dem Balkan, Listen von deutschen Industrieerzeugnissen, welche gegenwärtig von Balkanfirmen verlangt werden, balkanische Landeserzeugnisse, welche den Vereinsmitgliedern zum Kauf angeboten werden, Auskünfte über Beförderungsmöglichkeiten, Neugründungen und geplante größere Industrie- und Handelsunternehmungen im nahen Orient. Der Geschäftsleiter des Balkan-Vereins, der mit den leitenden Staatsmännern, Gemeindebehörden und der Geschäftswelt der Balkanländer über die künf-

tige Gestaltung der deutschen Handelsbeziehungen nach dem Balkan wiederholt eingehende Verhandlungen geführt hat, empfiehlt der deutschen Ausfuhrindustrie, beizeiten den Balkanmarkt zu bearbeiten und — mit der nötigen Vorsicht — geeignete Geschäftsverbindungen anzuknüpfen. In Anbetracht der besonderen Verhältnisse im Geschäftsleben dieser Länder muß davon abgeraten werden, ohne sachgemäße Beratung größere Unternehmungen am Balkan und im nahen Orient zu beginnen. Die Geschäftsstelle des Deutschen Balkan-Vereins (Berlin W 62, Lützowplatz 14), die in allen größeren Handelsplätzen der Balkan-Halbinsel Vertrauensmänner unterhält, ist gern bereit, mit praktischen Ratschlägen und wertvollen Empfehlungen bei der Anknüpfung vertrauenswürdiger Geschäftsverbindungen behilflich zu sein und auf Wunsch sachgemäße Gutachten über alle Balkanverhältnisse zu erstatten. Der Verein befaßt sich auch mit der Sicherstellung deutscher Forderungen in Serbien, so weit die gegenwärtigen Umstände dies gestatten.

Deutscher Industrieschutzverband. Nach dem gelegentlich der 10. Hauptversammlung des Deutschen Industrieschutzverbands in Dresden erstatteten Geschäftsberichte war die Tätigkeit des Verbandes im abgelaufenen Geschäftsjahre vor allem darauf gerichtet, die zahlreichen Hemmungen der industriellen Arbeit nach Möglichkeit zu beseitigen und die industrielle Beschäftigung zu fördern. Die Beratung und tatkräftige Unterstützung der Vereinsmitglieder erstreckte sich insbesondere auf Erledigung von Heeresaufträgen, Beseitigung von Kreditschwierigkeiten, Schaffung von Ausfuhrmöglichkeiten, Erwirkung von Ausfuhrbewilligungen und Frachtermäßigungen, Einfuhr beschlagnahmter Waren, Beschaffung von Arbeitern, Beseitigung von Paßschwierigkeiten, Erteilung von Gutachten und Rechtsauskünften. Besondere Sorgfalt nahm die Beschaffung beschlagnahmter oder fehlender Rohstoffe usw. in Anspruch. Auch die Bemühungen auf dem Gebiete der Kriegsinvalidenfürsorge wurden mit erfreulichem Erfolge fortgesetzt.

Deutscher Werkbund. In der Pfingstwoche fand in Bamberg die achte Tagung des Deutschen Werkbundes statt. Sie hat erwiesen, daß auch im Kriege die auf ideale Ziele wie praktische Einzelaufgaben gerichtete Werkbundarbeit nicht still gestanden hat. Zum Abschluß gebracht wurden die Arbeiten für das „Deutsche Warenbuch", ferner die Untersuchungen des Geheimrats Prof. Ostwald, über die er selbst berichtete. Mit der Veröffentlichung des Farbatlas kann begonnen werden. Neue Aufgaben sind dem Werkbund erwachsen aus dem Wunsche, am Wiederaufbau Ostpreußens, an der künstlerischen Gestaltung der Kriegergräber sowie der Gedenkzeichen mitzuwirken. Unüberwindliche Schwierigkeiten stellten sich nur der Teilnahme an der erstgenannten Aufgabe entgegen, so daß der Deutsche Werkbund sich davon zurückziehen mußte. Die Ergebnisse eines Wettbewerbes für Kriegergrabmäler sollen vereint mit den von der Mannheimer Kunsthalle in ihrer Wanderausstellung gesammelten Grabmälern im nächsten Jahrbuch des Deutschen Werkbundes veröffentlicht werden. Als weitere Arbeit des Werkbundes sind das Preisausschreiben für Parfümeriepackungen sowie seine Beteiligung an den Modebestrebungen zu nennen. Eine Beeinflussung der Leipziger Messe in Hinsicht des guten Geschmacks ist angesichts der französischen Wettbewerbsbestrebungen eine noch dringlichere Aufgabe. Ein Antrag von Prof. Pazaurek (Stuttgart) fordert die Anbringung von Ursprungsmarken auf kunstgewerblichen Erzeugnissen, um beim Hersteller ein gewisses Verantwortungsgefühl und beim Käufer eine ruhige Sicherheit in dem unüberblickbaren Vielerlei der Erscheinungen zu erwecken. Damit berührt sich in mancher Hinsicht die erneute Anregung des Tübinger Chemikers Dr. P. Krais, die selbst bei Gebildeten geringe Werkstoffkenntnis zu fördern und Verkäufer durch Unterrichtskurse zum inneren Verständnis für Güte und Schönheit der Waren heranzubilden. Dr. Jäckh sprach über die Grenzen, die der Werkbund sich gesetzt hat.

Konkursstatistik. Die Anzahl der neu eröffneten Konkurse ist im 1. Halbjahr 1916 wiederum ganz erheblich zurückgegangen. Nach einer Zusammenstellung der Finanzzeitschrift „Die Bank" sind 1342 Konkurse gegen 2823 in der gleichen Vorjahrszeit und gegen 4487 im 1. Halbjahr 1914 eröffnet worden. Der fortgesetzte Rückgang ist wohl nicht nur auf die zunehmende Ersetzung des Konkurses durch die „Geschäftsaufsicht" zurückzuführen, sondern darf wohl zugleich als ein Beweis für die fortschreitende Anpassung von Industrie und Handel an den Kriegszustand angesehen werden.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Gesuchte Stellungen.

Verschiedenes.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag

XXIV. Jahrgang, Nr. 30.

Berlin, 27. Juli 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Fehler-Verhütung bei Rohstoffwechsel.

R. Ernst.

In seinem Betriebe ist der Keramiker der konservativste Mensch, den man sich denken kann. Die Versätze, mit denen er seine Erzeugnisse schafft, sind ihm unantastbare Heiligtümer. Nichts darf daran geändert werden, die einmal erprobten Rohstoffe müssen unter allen Umständen beibehalten werden. Wer ihm etwas anderes als besser und zweckmäßiger empfiehlt, dem begegnet er mit dem größten Mißtrauen und kühler Ablehnung. Die Reisenden, namentlich die Vertreter von Kaolin- und Tongruben, wissen davon ein Liedchen zu singen.

Aber dieses zähe Festhalten an bewährten Überlieferungen ist nicht etwa Eigensinn, sondern es hat seine guten Gründe. Wie jeder andere Mensch, so hat auch jeder Keramiker seine Sturm- und Drangzeit hinter sich. Die Jugend setzt an die Stelle der mangelnden Erfahrung den frischen Wagemut; das starre Festhalten der Alten am einmal als richtig Erkannten gilt ihr als Rückständigkeit; jedem Verbesserungsvorschlag ist sie geneigt. So hat denn auch wohl jeder Keramiker im Anfang seiner Laufbahn einmal versucht, durch Änderung der Versätze, durch Verwendung anderer Rohstoffe seine Erzeugnisse zu verbessern. Fast immer hat er dabei schlechte Erfahrungen gemacht; Fabrikationsfehler stellten sich ein, die meist empfindliche Verluste brachten; reumütig kehrte der Enttäuschte zu der alten Arbeitsweise zurück. — Durch Schaden wird man klug, aber nicht reich. Wer will es dem einmal Hineingefallenen verdenken, wenn er nach einem empfindlichen Mißerfolg weitere Versuche auf einem so schwierigen Gebiete ablehnt. Das ist der Grund, weshalb man in der Keramik allen Änderungen so wenig geneigt ist.

Wer die hier kurz angedeuteten Verhältnisse kennt, dem leuchtet es ohne weiteres ein, daß der Weltkrieg in die ruhige Gleichmäßigkeit unserer Mischräume große Unruhe und Verwirrung gebracht hat. In zahlreichen Betrieben waren Versatzstoffe, mit denen man ständig gearbeitet hat, die unentbehrlich schienen, mit einem Schlage nicht mehr zu beschaffen; teils hatte sie das Ausland geliefert, teils sind sie beschlagnahmt worden. Was man bisher gescheut hatte, wie das gebrannte Kind das Feuer, das war jetzt auf einmal zur zwingenden Notwendigkeit geworden: Änderungen an den unantastbaren Versätzen ließen sich nicht mehr umgehen. Viele, namentlich die größeren Werke, waren natürlich auch den hier plötzlich aufgetauchten Aufgaben gewachsen, viele standen ihnen aber rat- und hilflos gegenüber. Wohl oder übel mußte man sich zu einem plan- und ziellosen Probieren entschließen. Wer sich an diese ungewohnte Arbeit nicht herantraute, der schickte eine Frage an seine Fachzeitschrift, aber die darauf gegebenen Antworten fielen meist recht unbefriedigend aus, wie dies denn auch nicht anders sein konnte, denn ohne genaue Kenntnis der alten Rohstoffe und der zur Verfügung stehenden Ersatzstoffe läßt sich aus der Ferne nicht raten. So ging denn das Probieren los, das, wenn es auch oft zum Ziel führte, doch fast immer Fabrikationsstörungen und Fehler im Gefolge hatte, die sich nur schwer oder garnicht beseitigen ließen und viel Ärger und Verluste brachten. Dabei waren die Ersatzstoffe vielleicht durchaus nicht etwa minderwertig, sondern oft sogar besser als die früher verwendeten, aber ihre abweichende Zusammensetzung bedingte eine Versatzänderung, die dem Rechnung trug, und diese Änderung ist auf rein empirischem Wege nur durch langwierige Versuche zu ermitteln, wenn nicht etwa ein gnädiger Zufall ausnahmsweise zu Hilfe kommt. Und doch gibt es einen Weg, auf dem alle diese Schwierigkeiten leicht beseitigt werden können. Die Chemie gibt durch eine genaue Feststellung der Zusammensetzung der Rohstoffe einen sicheren Anhalt dafür, wie man bei Ersatz eines Stoffes durch einen ähnlichen vorgehen muß, um Massen oder Glasuren von gleichen Eigenschaften zu erhalten. Einem Chemiker, der zugleich ein tüchtiger Keramiker ist, macht es daher auch keine Schwierigkeiten, Massen und Glasuren von vollkommen gleich guter Verwendbarkeit aus Versatzstoffen ganz verschiedener Herkunft zusammenzusetzen.

Die scheinbare Schwierigkeit dieser Aufgabe liegt darin, daß selbst anscheinend ganz gleichartige Rohstoffe in der Zusammensetzung stark von einander abweichen. Man muß daher erst einmal die Zusammensetzung durch eine sachgemäß ausgeführte Analyse ermitteln, dann kann man durch einfache Rechnung den Versatz feststellen. Etwaige Abweichungen in dem Verhalten, die namentlich bei Massen trotzdem noch auftreten können, sind rein physikalischer Art und lassen sich verhältnismäßig leicht beseitigen, wenn mit der nötigen Sachkenntnis vorgegangen wird.

Welche Vorteile ein solches sachgemäßes Arbeiten bietet, möchte ich an einem Beispiel aus meiner Praxis zeigen. In einer Fabrik kaufte man den Braunstein, der namentlich zur Herstellung einer tiefbraunen Glasur verwendet wurde, stets in großen Mengen ein und ließ schon lange, bevor der Vorrat zur Neige ging, zahlreiche Proben von Braunstein kommen, da es schwer war, eine Braunsteinsorte zu finden, die der Glasur den richtigen Farbton gab. Als an mich die Aufgabe herantrat, neue Braunsteinproben auf ihre Verwendbarkeit zu prüfen, ließ ich nur ein Muster von hochwertigem Braunstein kommen, der erheblich teurer war, als der bisher verwendete. Als dieser Braunstein in der gleichen Menge, wie bisher der Glasur zugesetzt wurde, erhielt ich eine ganz unbrauchbare Glasur. Die Analyse zeigte, daß der alte Braunstein viel weniger Manganoxyde, als der neu bemusterte, daneben aber beträchtliche Mengen von Eisenoxyd enthielt. Durch Rechnung wurde ermittelt, wie viel von dem neuen Braunstein und wie viel Eisenoxyd in den Versatz genommen werden müsse, um eine Glasur von dem gewünschten Farbton zu erhalten. Dabei zeigte sich gleichzeitig, daß der neue Braunstein so sparsam im Verbrauch war, daß er sich trotz des höheren Preises billiger als der alte stellte.

Man könnte noch beliebig viele ähnliche Beispiele anführen, namentlich von Tonen und Kaolinen, deren Zusammensetzung selbst bei nahe zusammenliegenden Fundorten, ja selbst in derselben Grube überaus stark schwanken kann. Man kann auch hier sehr gut den einen durch den andern ersetzen, aber man muß den Masseversatz der Zusammensetzung der Tone oder Kaoline entsprechend ändern. Es ist demnach immer dringend nötig, bei allen Änderungen zunächst die Zusammensetzung der Versatzstoffe zu ermitteln, mit denen man arbeiten will, wenn man sich vor unliebsamen Überraschungen schützen will. In einem größeren Werk wurden während meiner mehrjährigen Tätigkeit Massen und Glasuren wiederholt grundlegend geändert, ohne daß sich dabei jemals die geringste Fabrikationsschwierigkeit eingestellt hätte.

Meist geben ja die Lieferanten auf Wunsch Analysen der Rohstoffe an, aber diese sind häufig schon mehrere Jahre alt, und vielfach hat dabei nicht eine gute Durchschnittsprobe zu Grunde gelegen, sondern ein sorgsam ausgewähltes, besonders reines Stück. Wenn man weiß, wie stark z. B. Tone und Kaoline derselben Grube in verschiedenen Schichten in ihrer Zusammensetzung wechseln können, dann wird man sich auf diese Angaben nicht unbedingt verlassen, sondern sich nur auf eine Analyse stützen, die von einer

guten Durchschnittsprobe der Lieferung angefertigt ist; nur diese wird die nötige Sicherheit bieten. Untersuchen doch große Werke jede neue Lieferung und stellen dabei gar nicht selten Abweichungen in der Zusammensetzung fest, die durch entsprechende Änderung des Versatzes ausgeglichen werden müssen. Ein großer Teil der Fabrikationsfehler beruht auf der wechselnden Zusammensetzung der Rohstoffe. Betriebe, die nicht über die Mitarbeit eines Chemikers verfügen, sollten daher ihre Rohstoffe von Zeit zu Zeit durch ein Fachlaboratorium untersuchen lassen. Die dadurch verursachten Kosten machen sich durch das Verschwinden zahlreicher Fabrikationsfehler reichlich bezahlt.

Ist eine derartige Untersuchung schon bei Verarbeitung von Rohstoffen gleichbleibender Herkunft von großem Nutzen, so ist sie dringend nötig, wenn man, wie dies gerade jetzt in fast jedem Betriebe der Fall ist, mit den Rohstoffen wechseln muß. Wer diese Vorsicht außer acht läßt, der wird fast immer weit größere Geldopfer bringen müssen, als die Untersuchungen erfordern. Sparsamkeit an dieser Stelle ist in Wirklichkeit unverantwortliche Verschwendung an Zeit und Geld.

Wie schon gesagt wurde, muß der beratende Chemiker zugleich ein tüchtiger Keramiker sein. Nicht selten kommt es vor, daß man z. B. einen Nahrungsmittelchemiker mit der Untersuchung von keramischen Rohstoffen beauftragt. Dieser kann zwar über die chemische Zusammensetzung des Stoffes Aufschluß geben — das kann jeder gewandte Analytiker —, aber er weiß nicht, worauf es bei der praktischen Verwendung des Stoffes ankommt, und es ist ihm daher nicht möglich, aus den Ergebnissen seiner Untersuchung die richtigen Schlüsse zu ziehen; seine Beratung ist daher meist irreführend und wertlos. Man betraue daher mit solchen Arbeiten nur ein Fachlaboratorium, das auf dem schwierigen Gebiete der Keramik die nötigen Erfahrungen besitzt. So lassen sich beispielsweise viele Werke von dem Chemischen Laboratorium für Tonindustrie, Professor Dr. H. Seger & E. Cramer, G. m. b. H., Berlin NW 21 ständig beraten, das in seiner langjährigen umfangreichen Tätigkeit gründliche, umfassende Sachkenntnis erworben hat.

Besonders mag noch betont werden, daß bei der ständigen Prüfung eines Tones oder Kaolins eine rationelle Analyse zwar vollkommen ausreicht, daß aber dann, wenn es sich um die Einführung anderer Tone oder Kaoline handelt, neben der rationellen Analyse stets auch die Gesamtanalyse vorliegen muß, denn nur beide Analysen zusammen ermöglichen ein sicheres Urteil. Ebenso muß natürlich auch das Vorhandensein ausscheidender Verunreinigungen, die Bildsamkeit, das Verhalten im Feuer, die Schwindung und Färbung nach dem Brennen beachtet werden. Wer neue Rohstoffe ohne vorherige gründliche Untersuchung in die Fabrikation einführt, der wird fast nie ohne empfindlichen Schaden davonkommen.

Ton in der Heilkunde.

Der Ton, der schon im Altertum als Heilmittel geschätzt war, hat in den letzten Jahren bei den Ärzten wieder erhöhte Beachtung gefunden. Einer Aufzählung der Ergebnisse neuerer Forschung, die Debatin im Prometheus (1916, N. 35) gibt, entnehmen wir die folgenden Mitteilungen.

Verwendet wird der weiße Ton (bolus alba) in fein geschlämmtem und getrocknetem Zustande. Professor Stumpf (Würzburg) erzielte im zweiten Balkankriege bei der Behandlung von Cholerakranken mit Bolus so große Erfolge, daß dieser seitdem bei vielen Darmerkrankungen in immer stärkerem Maße innerlich angewendet wird. Im deutschen Krankenhause in Neapel hat sich der Bolus selbst bei Brechdurchfällen vorzüglich bewährt. In einem Jahresbericht dieses Krankenhauses wird gesagt, daß Bolus alba wieder ein Volks- und Hausmittel werden müsse. Die Verabreichung soll möglichst in nüchternen Magen erfolgen. Bei Magen-Darmkatarrh, Durchfall, Brechdurchfall, Cholera sollen Erwachsene 100—120 g, Kinder 50—100 g, Säuglinge 25—30 g in Wasser aufgerührtes Boluspulver nehmen. Auch in diesem Kriege hat sich seine Massenanwendung bei Erkrankungen der Verdauungsorgane sehr gut bewährt.

Die Heilwirkung des Tones wird auf die starke Adsorptionskraft der äußerst großen Oberfläche des feinen Pulvers zurückgeführt, das Bakterien und andere Störenfriede im Darm in großen Mengen aufnimmt und dadurch unschädlich macht.

Sehr günstige Erfahrungen hat man mit Bolus auch bei der Behandlung von Diphtherie, Scharlachdiphtherie, Urtikaria und in der Dermatologie gemacht. In der Wundbehandlung wird er wegen seiner austrocknenden und antibakteriellen Wirkung geschätzt. Er eignet sich daher sehr gut für den aseptischen Wundverband. Unter dem Namen Bolus alba sterilis hat Merck (Darmstadt) einen einwandfreien, reinen Ton in den Handel gebracht.

Erwähnt sei noch, daß der verstorbene Direktor des Dessauer Krankenhauses, Professor Liermann, ein Verfahren zur Hautdesinfektion mit Bolus für Ärzte ausgearbeitet hat.

Auch als Zahnpulver wird der Ton empfohlen, da er reinigend und zugleich desinfizierend wirkt, dabei aber ganz unschädlich ist.

Genossenschaftsversammlung der Töpferei-Berufsgenossenschaft.

Die am 28. Juni in Berlin abgehaltene ordentliche Genossenschaftsversammlung wurde von dem Vorsitzenden, Herrn Geheimen Oberregierungsrat Dr. Heinecke nach Feststellung der ordnungsmäßigen Einberufung in Anwesenheit eines Vertreters des Reichsversicherungsamts und nach Begrüßung der Teilnehmer mit der Mitteilung eröffnet, daß der Genossenschaftsvorstand den Herrn Präsidenten des Reichsversicherungsamts Dr. Kaufmann zur Feier seines 60. Geburtstages beglückwünscht habe. Der Vorsitzende gedachte alsdann des am 26. April 1916 verstorbenen Vorstandsmitgliedes Fabrikbesitzer Dr. Emil Risler (Freiburg in Baden), zu dessen Ehren sich die Versammlung von den Plätzen erhob. Darauf trat die Versammlung in die Erledigung der Tagesordnung ein. Den Verwaltungsbericht für das abgelaufene Geschäftsjahr erstattete Herr Direktor Dr. Stegmann. Er gab zunächst ein anschauliches Bild vom Einflusse der Kriegsverhältnisse auf das wirtschaftliche Leben der keramischen Gewerbe und im Anschlusse daran auf die Verhältnisse der Berufsgenossenschaft selbst, die während des zweiten Kriegsjahres in verstärktem Maße davon berührt wurde. Im Berichtsjahre umfaßte die Genossenschaft 1426 Betriebe; d. h. gegenüber dem vorangegangenen Jahre eine Abnahme von 30 Betrieben, und zwar sind 43 ausgeschieden, 13 aber neu eingetreten. Versicherte wurden 48750 (im Vorjahre 78505) gezählt. Die Zahl der entschädigten Unfälle betrug 121, seit 1885 insgesamt 5469. Am 31. Dezember 1915 betrug die Rücklage 1 542 065,19 M, wovon 1 012 559,50 M im Preußischen Staatsschuldbuch eingetragen und 529 505,69 M bei der Kgl. Seehandlung hinterlegt sind. Zur Erleichterung der Umlage für 1914 ist mit Genehmigung des Reichsversicherungsamtes der Rücklage der Betrag von 125 000 M entnommen worden. Der Umlage-Abschluß für 1915 in 1916 schließt mit einer Einnahme von 91 150,67 M, der eine Ausgabe von 545 795,95 M gegenübersteht, so daß 454 645,28 M umzulegen sind. Nach Erstattung des Berichts über die Prüfung und die Abnahme der Jahresrechnung für 1915 wurde dem Vorstande die beantragte Entlastung erteilt. In den Ausschuß zur Vorprüfung der Jahresrechnung für 1916 wurden abermals die Herren Blumenfeld und Pohl in Charlottenburg, sowie Steinbach in Velten und 3 Ersatzmänner berufen. Gegen den Voranschlag für den Haushaltsplan für 1917, der gegenüber 1916 (60 350 Mark) mit einer Erhöhung (67 000 M) abschließt, werden keine Einwendungen erhoben. Zum Gefahrtarif wurde ein Nachtrag dahin beschlossen, daß im Abschnitt I die Tarifstellen 13 und 14 den Zusatz erhalten: „Für Kleinbetriebe wird die Gefahrklasse auf 3 ermäßigt“, während im Abschnitt II Ziffer 8 gestrichen wird. Die Abänderung erfolgte zum Besten der der Berufsgenossenschaft angehörenden Kleinbetriebe. Den letzten Punkt der Tagesordnung bildete ein Antrag des Vorstandes auf eine Änderung der Satzung, wonach in § 6 der 2. Absatz gestrichen wird, § 7 im Absatz 5 den Zusatz „Die Wahlzeit der Vertreter und ihrer Ersatzmänner beginnt am 1. Juni“ und § 16 Abs. 1 „1. Oktober“ erhalten; der Antrag wurde ohne Widerspruch zum Beschluß erhoben. Nachdem aus der Mitte der Versammlung dem Vorsitzenden für seine hingebende Mühewaltung gedankt war, wurde die Tagung nach Verlesung und Genehmigung des Sitzungsprotokolls geschlossen.

Haben Sie schon eine passende Messwohnung?

Diese Frage sollte sich jeder Aussteller und Einkäufer vorlegen, der die Absicht hat, die bevorstehende Herbstmesse in Leipzig zu besuchen, denn von ihrer Beantwortung hängt gar mancherlei ab. Vor allem ist dabei von Gewicht, daß diese Frage so beantwortet wird, daß der Meßbesucher zufriedengestellt ist, und daß nicht durch die Unterkunftsangelegenheit der ganze Meßaufenthalt mehr oder weniger beeinträchtigt wird. Bekanntlich haben früher die Unterkunftsverhältnisse insofern oft nicht den Anforderungen entsprochen, als der Meßbesucher, der oft erst in der letzten Stunde vor Beginn oder nach Beginn der Messe in Leipzig eintraf, vergebens von Hotel zu Hotel pilgerte und nirgends ein Plätzchen finden konnte für sein müdes Haupt. Und doch bietet Leipzig außer den Hotels für viele Tausende von Besuchern gute und preiswerte Unterkunft in Privatwohnungen, die vielen Meßbesuchern nur deshalb

nicht zugängig waren, weil sie selbst sich nicht darum bemühten und an die rechte Stelle wandten, teils auch, weil sie glaubten, alles, was nicht im Stadtinnern liege, sei außerhalb der Welt, und man dürfe nicht etwa mit der Straßenbahn einige Minuten Weges zurücklegen. Wer aber weiß, daß sich zu Meßzeiten viele Tausende von Fremden in Leipzig zusammenfinden, der wird verstehen, daß dieser große Menschenstrom in den Hotels und Gasthöfen allein gar nicht untergebracht werden kann, und wollte man so viele Gasthöfe errichten, dann würde der größte Teil derselben das ganze Jahr über leer stehen, also nicht bestehen können. Daher ist es ganz besonders zu begrüßen, daß einsichtige Männer und Förderer der Messe sich zusammengetan haben, um den Nachweis von Privatwohnungen für Meßbesucher in die Hand zu nehmen und dadurch jedem Aussteller oder Einkäufer dazu behilflich zu sein, ein gut ausgestattetes Zimmer in gewünschter Preislage zu finden.

Am zweckmäßigsten ist es immer, daß die Meßbesucher, die sich zu dem Meßbesuch nicht erst in den letzten fünf Minuten entschließen, sich beizeiten eine Wohnung sichern, indem sie sich an den Meßwohnungsnachweis des Verkehrsvereins wenden unter Angabe, in welcher Preislage und in welcher Beschaffenheit hinsichtlich der Ausstattung und dergl. sie ein Zimmer brauchen. Erwünscht ist dabei auch die Angabe, für wieviel Tage ein solches Zimmer belegt werden soll und ob der Besucher die Verabreichung von Frühstück erwartet oder nicht. Je genauer solche Angaben gemacht werden, desto leichter fällt es dem Meßwohnungsnachweis, für jeden einzelnen Meßbesucher das herauszufinden, was für ihn am geeignetsten ist, während sonst trotz der Fülle des Wohnungsangebotes nicht jeder sofort das finden wird, was ihm zusagt. Für die Meßbesucher, denen es nicht möglich ist, sich schon beizeiten eine Meßwohnung zu besorgen, ist dadurch eine besondere Erleichterung geschaffen, daß einige Tage vor Beginn der Messe und während der Messe selbst auf dem Querbahnsteig des Hauptbahnhofs Leipzig ein besonderer Wohnungsnachweis für Meßbesucher eingerichtet wird, daß der Reisende also sofort nach seiner Ankunft, noch ehe er den Bahnsteig verläßt, erfahren kann, wo und zu welchem Preise er sofort saubere und angenehme Unterkunft findet. Die Einrichtung auf dem Hauptbahnhofe ist so getroffen, daß nach dem Betrag, den der Wohnungssuchende anzulegen gedenkt, ihm die Auswahl gelassen ist, und daß er sofort vom Bahnhof aus durch einen Begleiter nach der Wohnung geführt wird, er somit ohne weiteren Zeitverlust nach den Anstrengungen der Reise das gewünschte Obdach findet. Der Wohnungsbote wird dann, wenn das Zimmer dem Besucher zusagt, sofort nach dem Bahnhof zurückkehren und dort Meldung machen, daß das betreffende Zimmer vergeben ist. Sollte dem Besucher das ihm zuerst angewiesene Zimmer nicht zusagen, so kann ihn der Bote noch nach einem anderen führen. Auf diese Weise hat jeder Besucher auch noch unter den für ihn als geeignet zu erachtenden Zimmern eine gewisse Auswahl, so daß durch die neue Einrichtung allen Wünschen wird Rechnung getragen werden können und vor allem für die Unterbringung jedes Meßbesuchers Gewähr geboten werden kann.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 51. Boraxersatz für Gußemail. Wer nennt uns seine Erfahrungen mit den bekannten Borax-Ersatzmitteln für Gußemail und wer liefert ein wirklich brauchbares und erprobtes Ersatzmittel? Auch für Anweisungen über Ausführung von boraxfreiem Gußemail sind wir dankbar.

Frage 52. Zwangsinnung für Porzellanmaler. Kann ein Porzellanhändler und -Maler gezwungen werden, Mitglied der Stubenmaler- und Lackierer-Zwangsinnung zu werden? Der Vorsitzende dieser Innung forderte uns zum Beitreten energisch auf, und da wir dies verweigerten, ließ er durch Magistratsvollzieher Jahresbeitrag und Strafgelder für versäumte Sitzungen einziehen. Wir sind Porzellanhändler, -Maler und Stahlstecher und führen unser Geschäft ohne jegliche fremde Hilfe.

Antworten.

Zu Frage 47. Langsamer Brand bei einem Porzellanbrennofen. Der von Ihnen genannte Übelstand hat seine Ursache meist darin, daß in der Zeit des Vorfeuers der Brennstoff nicht genügend ausgenutzt wird. Klären Sie Ihren Brenner darüber auf, daß die Brennstoffe nur ganz ausgenützt werden, wenn mit einem bedeutenden Überschuß von Luft gebrannt wird und beim Vorfeuer immer erst dann neue Kohle aufgelegt werden darf, wenn die vorhergegangene Schüre fast ganz verbrannt ist und der Rost frei wird. Meist wird von Anfangsbrennern (und um einen solchen handelt es sich wohl hier) beim Vorfeuer der Fehler gemacht, daß das Niederbrennen der einen Kohlenauflage nicht abgewartet, sondern schon früher und vielleicht noch in großer Menge Kohle aufgelegt wird. Dadurch wird kein wirklich oxydierendes Feuer erzielt, was außer vielen anderen recht unangenehmen Folgen auch ein Verlangsamen des Brennvorganges nach sich zieht. Mit der Wiederherstellung der bisherigen Brenndauer wird auch das zu scharf verglühte Geschirr aufhören. Ich würde Ihnen aber dennoch empfehlen, die Kanäle und Züge Ihrer Öfen einmal einer gründlichen Prüfung zu unterziehen.

Zweite Antwort. Wenn Ihr Porzellanbrennofen sonst immer in 14—16 Stunden ausgebrannt war und jetzt mit der gleichen Kohle 8—10 Stunden länger braucht, so muß schon ein bemerkenswerter Fehler vorliegen, der aber an Ort und Stelle leicht gefunden werden müßte. Wenn die Beschickung der Feuerlöcher noch genau so gehandhabt wird, wie sonst bei der kurzen Brenndauer, also darin bestimmt keine Änderung eingetreten ist, so müssen Sie nachstehende Umstände genau prüfen und werden dann schon der Ursache näher kommen. 1) Vergleichen Sie nach Ihrer Ofenbauzeichnung genau die Größenmaße der Züge, ob diese nicht vielleicht zu eng geworden sind und ob dieselben überhaupt rein sind. Zu diesem Zwecke brauchen Sie nur die Bodenplatten über den Zügen abzuheben. 2) Setzen Sie Ihre Kapselstöße noch genau so, wie bei den früheren Bränden, und decken Sie den Mittelfuchs im Gewölbe und sonstige Abzugslöcher noch genau so ab? 3) Setzen Sie die Kapseln unmittelbar auf die Bodenplatten, oder legen Sie erst, wie es richtig ist, Schamottesteine darunter, damit das Feuer die Ofensohle unbehindert bestreichen kann? Sollten Sie wider Erwarten nach dieser Prüfung zu keinem günstigen Ergebnis kommen, so müssen Sie Ihren Ofenbauer zu Rate ziehen.

Dritte Antwort. Wenn bei gleicher Kohle und gleichem Einsatz der Ofen früher in 14—16 Stunden fertig gebrannt wurde und sich die Brenndauer jetzt fortgesetzt bis zu 24 Stunden verlängert hat, so wird das seinen Grund darin haben, daß die Züge des Ofens sich immer mehr verengt und zugesetzt haben. Eine gründliche Ofenausbesserung, besonders die Wiederherstellung aller Kanäle des Ofens auf ihre ursprünglichen Abmessungen wird auch die Brenndauer wieder auf die frühere Zeit herabsetzen. Um eine baldige Wiederholung des unliebsamen Umstandes zu vermeiden, ist bei den Wiederherstellungsarbeiten darauf zu achten, daß nur gute Schamottesteine verwendet werden, die auch andauerndem höheren Feuer gut standhalten.

Zu Frage 48. Galvanisches Verkupfern von Biskuit-Porzellan. Es gibt verschiedene Verfahren, das Porzellan für obige Zwecke leitend zu machen. Eines der gebräuchlichsten ist das Auftragen von Graphit. Die zu verkupfernden Stellen werden erst mit einem Lack (Kopallack oder dergl.) dünn überstrichen, dann wird mit einem Pinsel Graphit aufgetragen und hierauf der Gegenstand in das Bad gebracht.

Zweite Antwort. Um Porzellan vor dem Galvanisieren leitend zu machen, kann man verschiedene Verfahren einschlagen. Nach dem einen überzieht man die Stellen, welche verkupfert werden sollen, mit Guttaperchalack oder einem dünnen Kopalfirnis, auf den man, nachdem er beinahe trocken ist, Kupferbronze mit einem Pinsel gleichförmig verbreitet. Hierzu verwendet man am besten die reine Kupferbronze, d. i. fein verteiltes, chemisch reines Kupfer, nicht aber eine Kupferlegierung, wie gewöhnliche Bronze oder Messing in Form von feinstem Pulver. Nach einem anderen Verfahren gebraucht man statt des Bronzepulvers sogen. Galvanographit, den man ebenfalls auf Guttaperchalack oder Kopalfirnis aufpudert. Statt der letzteren wird auch ein Gemisch von 2 Teilen Asphalt und 1 Teil Mastix verwendet, die man zusammenschmilzt und in Terpentinöl auflöst, so daß dieser Firnis die Dicke von Sirup bekommt. Doch soll man reiner Kupferbronze den Vorzug vor Galvanographit geben, weil sich von einem graphitierten Grunde der Niederschlag leichter loslöst. Auch durch Einbrennen von Glanzgold oder Glanzplatin, die allerdings auf unglasiertem Porzellan schlecht haften dürften, erhält man eine vorzüglich leitende Unterlage. Endlich kann man durch Niederschlagen von Silber, ähnlich wie bei der Herstellung von Silberspiegeln, aus Höllensteinlösung durch geeignete Reduktionsmittel eine gut zu galvanisierende Schicht herstellen. Nähere Einzelheiten über das Leitendmachen von Porzellan vor dem Galvanisieren und die Erzeugung eines festhaftenden Kupferüberzuges selbst finden sich in „Keramische Rundschau" 1911, Nr. 22, „Metallische Überzüge auf Porzellan", ferner im „Sprechsaal-Kalender" 1916, S. 109.

Dritte Antwort. Um unglasiertes Porzellan leitend zu machen, ist es in erster Linie nötig, die Poren mit Ozokerit (Erdwachs) zu verstopfen, indem man die Porzellanteile in das flüssige Erdwachs hängt; dann können diese mit Graphit durch Bürsten leitend gemacht werden. Einen größeren Aufsatz über das Verfahren finden Sie in der Keramischen Rundschau 1897, Seite 253 u. f., von A. Knothe, betitelt: „Galvanische Metallniederschläge auf Glas, Porzellan, Steinzeug usw.".

Vierte Antwort. Biskuit-Porzellan, also einen vollkommen dichten Porzellanscherben stromleitend zu machen, ist ziemlich schwierig; denn es ist unmöglich, ihn in heißem Bade mit geschmolzenem Paraffin zu tränken, auf das nach dem Erkalten und sorgfältigen Abputzen des Paraffinüberschusses von der Oberfläche des Scherbens sehr fein gemahlener Graphit aufgepudert und eingebürstet wird. Hierdurch wird eine leitende Schicht gebildet, auf die Kupfer niedergeschlagen werden kann. Das angedeutete Verfahren wird

bei ziemlich dicht gebranntem Scherben (Tonwaren, Steingut und ähnlichen Erzeugnissen), der aber noch porös, saugend sein muß, um das heiße flüssige Paraffin aufnehmen zu können, angewendet. Solche galvanoplastischen Niederschläge müssen einen wenigstens teilweise geschlossenen Ring um das ganze Gefäß oder sonstige Stück bilden, weil sie sonst schlecht haften und leicht abfallen. Für Biskuit-Porzellan-Verkupferung dürfte sich das Verfahren, bei welchem Kupferstaub durch Preßluft aufgeblasen wird, besser eignen und haltbarere Metallüberzüge ergeben, als ein galvanoplastischer Kupferniederschlag.

Zu Frage 49. Tiefätzen von Stahlplatten. Ich habe gute Erfolge mit den beiden nachgenannten Ätzflüssigkeiten erzielt: 1 Tl. Wasser und 1 Tl. rohe Salpetersäure, oder 2 Tle. Wasser, 1 Tl. rohe Salpetersäure und ¼ Tl. Sublimat, in Alkohol gelöst. Ist an der Gravierung selbst nichts auszusetzen und hält man die Platte nach Aufgießen der Ätzflüssigkeit ständig in leichter Bewegung, so ätzen auch die feinsten Linien tief.

Zweite Antwort. Um feine Stiche auf der Stahlplatte möglichst tief zu ätzen, dürfte als erste Vorbedingung ein sehr widerstandsfähiger Decklack notwendig sein, der der längeren, starken Säureeinwirkung standhält. Die Gravierung selbst muß möglichst scharf und rein ausgeführt werden; auch dieser Umstand kommt hier in Betracht. Zum Ätzen selbst würde ich trotzdem kein allzustark versetztes Bad empfehlen, da die Ätzung sonst grobkörnig und die Umrisse leicht unrein werden. Ein Bad in der Zusammensetzung von mindestens 3 T. Wasser zu 1 T. konzentrierter Salpetersäure dürfte genügen; nur muß man es dafür länger einwirken lassen, vielleicht statt sonst zwei, jetzt drei Stunden. Um die störende Blasenbildung und das hierdurch bedingte unablässige Abpinseln zu vermeiden, empfiehlt es sich, die Salpetersäure nicht mit Wasser, sondern mit einer gesättigten Lösung von chlorsaurem Kali zu verdünnen, da hierdurch die Blasenbildung eingeschränkt und eine glattere Ätzung erzielt wird. Bei derartigem Vorgehen dürfte man eine Ätzung von mindestens 1 mm Tiefe erhalten, die wohl für den gewünschten Zweck genügen wird.

Dritte Antwort. Stahlplatten werden am besten mit einer wässerigen Lösung von kristallisiertem Eisenchlorid in der Stärke von 40° Bé geätzt. Die Lösung ist durch Watte zu filtrieren. Eisenchlorid hat vor der Salpetersäure, die Sie gegenwärtig nicht bekommen dürften, den Vorzug, daß es mehr nach der Tiefe zu ätzt, während Salpetersäure in die Breite ätzt.

Vierte Antwort. Um Druckplatten aus Stahl tief zu ätzen, gibt es kein anderes Verfahren, als das allgemein bekannte und angewandte mittelst verdünnter Salpetersäure. Tief geätzte Stahlplatten geben aber nie den sauberen glatten Druck, wie gestochene Platten; und dadurch, daß die geätzten immer etwas gerauht in der Zeichnung und niemals so glatt wie gestochene Platten sind, sind die ersteren auch schwieriger von der Druckfarbe zu reinigen. Tief geätzte Platten sind aus den angegebenen Gründen überhaupt nicht empfehlenswert.

Zu Frage 50. Nicht treibender Kitt für Porzellan. Als geeignetster, nicht treibender, also raumbeständiger Kitt für Porzellan ist sehr fein gemahlener Portlandzement zu empfehlen, der zumal für die Verbindung von Isolatorteilen viel benutzt wird. Solchen besonders fein gemahlenen Portlandzement liefern einige Zementfabriken, u. a. die Sächsisch-böhmische Portlandzementfabrik Akt.-Ges. Tschischkowitz bei Lobositz (Böhmen), Hauptbüro in Dresden-A., Schloßstr. 24; ferner die Sächsisch-Thüringische Portlandzementfabrik Prüssing & Co., Göschwitz (Saale).

Zweite Antwort. Ein nicht treibender Kitt, der gleichzeitig wetterfest ist, besteht aus Wasserglas und Schlämmkreide oder fein gemahlenen gebrannten Porzellanscherben (Glattscherben). Dieser Kitt wird sehr hart, doch muß der gekittete Gegenstand mindestens eine Nacht liegen, bis er seine vollständige Härte erlangt hat. Damit der Kitt die Farbe des Porzellans erhält, setzt man eine kleine Menge Zinkoxyd zu.

Dritte Antwort. Ein nicht treibender Kitt für Porzellan ist amerikanischer oder norwegischer Fischleim (nicht Hausenblase) in Verbindung mit gepulvertem und geschlämmtem Kaolin oder mit Alabastergips. Erstere Verbindung hat den Vorzug, daß sie vorrätig angefertigt werden kann, während letztere erst kurz vor dem Gebrauch hergestellt werden muß.

Vierte Antwort. Um die Frage beantworten zu können, ist erforderlich, daß der Fragesteller mitteilt, was für Porzellanteile zusammengekittet werden sollen und welchem Zweck die Gegenstände dienen sollen, ferner ob dünne Scherben mit kleinen Berührungsflächen oder Platten vereinigt werden sollen. Es gibt eine ganze Reihe guter Porzellankitte sehr verschiedener Zusammensetzungen, die ebenso viel verschiedene Eigenschaften aufweisen. Welcher Kitt im vorliegenden Falle passend ist, kann nur nach Bekanntgabe oben erwähnter Umstände gesagt werden.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Am 28. Juni starb im 75. Lebensjahre der bekannte Göttinger Professor, Dr. Ferdinand Fischer, der sich um die chemische Technologie und ihre Literatur große Verdienste erworben hat. Unsern Fachkreisen ist er hauptsächlich bekannt durch seine Arbeiten auf dem Gebiete der Feuerungstechnik (Untersuchungen über Rauchgase, Brennwertbestimmung, flammenlose Verbrennung usw.), vor allem aber durch sein ausgezeichnetes Werk „Die chemische Technologie der Brennstoffe". Auch die Neubearbeitung des weit verbreiteten „Lehrbuches der chemischen Technologie" von Rudolf v. Wagner, sowie die Fortsetzung der von diesem begründeten „Jahresberichte der chemischen Technologie" hat seinen Namen bekannt gemacht. Von 1887—1900 leitete er die von ihm gegründete „Zeitschrift für angewandte Chemie".

Max Hutschenreuther, Mitbesitzer der Porzellanfabrik H. Hutschenreuther G. m. b. H. in Probstzella.

J. P. Spengler, Werkmeister in der Steingutfabrik Villeroy & Boch in Dresden.

Syndikatsdirektor Ewald Küppers (Essen), Aufsichtsratsmitglied der Rheinischen Chamotte- und Dinas-Werke, Cöln.

Töpfermeister Otto Krohm in Altruppin.

Regierungsunterstützung für Forschungsarbeiten, einschließlich Herstellung von Hartporzellan, in England. Die englische Regierung hat vor Jahresfrist zur Unterstützung wissenschaftlicher und industrieller Forschungsarbeiten einen Ausschuß des Staatsrates eingesetzt, der für die Verwendung der vom Parlament zu Untersuchungszwecken bewilligten Gelder verantwortlich ist. Diesem Ausschuß ist wieder ein kleiner „Advisory Council" verantwortlich, dem in der Hauptsache bekannte Männer aus Wissenschaft und Industrie angehören und der mit Unterausschüssen arbeitet, welche die verschiedenen Industriezweige umfassen. Wissenschaftliche und Fachvereine wurden aufgefordert, sich um Unterstützung begonnener Forschungsarbeiten an diesen „Advisory Council" zu wenden. So erhielt die Vereinigung der Gasingenieure einen Zuschuß für die Untersuchungen über feuerfeste Erzeugnisse. Besonders bemerkenswert ist ein Zuschuß von 1000 Lstrl. (20 000 M) an die „Stoke-on-Trent Central School of Science and Technology" und die „Staffordshire Potteries Manufacturer Association" für gemeinsame Untersuchungen über die Herstellung von Hartporzellan, die den Zweck haben, die Erzeugung von Hartporzellan in England einzuführen. Die Untersuchungen werden unter Leitung von Dr. Mellor und unter Mitarbeit von Bernard Moore ausgeführt.

Ausfuhrverbot für Schamotte aus Großbritannien. Die Ausfuhr von Schamottesteinen und Schamotte aus Großbritannien ist nach allen Bestimmungsländern verboten.

Neue Aktiengesellschaft. Die seit dem Jahre 1859 in Familienbesitz befindliche Porzellanfabrik Josef Schachtel in Charlottenbrunn ist unter Mitwirkung des Bankhauses Karsch, Simon & Co. in Berlin in eine Aktiengesellschaft mit einem Aktienkapital von 1 Mill. M unter der Firma Porzellanfabrik Charlottenbrunn vorm. Josef Schachtel umgewandelt worden. Dem Aufsichtsrat gehören an Geheimrat Hermann Paasche, fürstlich plessischer Generaldirektor Keindorf, Handelsrichter Rudolf Goldschmidt, Bankherr Otto Karsch, Rentner Paul Hamm und Rentner N. H. Witt. Den alleinigen Vorstand des Werkes bildet der Vorbesitzer Eugen Schachtel in Charlottenbrunn.

Annaburger Steingutfabrik Akt.-Ges. Bei dem Unternehmen konnte sich besonders in der zweiten Hälfte des jetzt abgelaufenen Rechnungsjahres 1915-16 die Geschäftslage bessern. Die Preise für die Erzeugnisse haben vor längerer Zeit eine Aufbesserung um 10 v. H. erfahren. Da der Abschluß noch nicht fertiggestellt ist, läßt sich Genaues über ihn noch nicht sagen, es besteht aber die Möglichkeit, daß die im Vorjahr unterbrochene Dividendenzahlung wieder aufgenommen werden wird, zumal die geldliche Lage der Gesellschaft zufriedenstellend ist. In diesem Falle käme die Verteilung einer kleinen Dividende in Betracht. Im Vorjahr verblieb nach 73 659 M Abschreibungen ein Verlust von 27 699 M, der vorgetragen wurde.

Vereinigte Dampfziegeleien und Industrie-Akt.-Ges. in Berlin. Zur Versteigerung der dieser Gesellschaft gehörenden Kollreppwerke in Meißen ist nunmehr, nachdem kürzlich der durch das Amtsgericht in Meißen für 170 000 M. erfolgte Versteigerungszuschlag auf Betreiben der „Schutzvereinigung industrieller Obligationäre" in Leipzig aufgehoben worden war, neuer Termin auf den 21. Dezember anberaumt worden.

Gebrüder Heubach Akt.-Ges. in Lichte. Ordentliche Hauptversammlung: 11. August 1916, vormittags 10 Uhr, in Leipzig, Reichsstraße 14 II.

Westböhmische Kaolin- und Schamottewerke in Prag. Der Verwaltungsrat schreibt eine außerordentliche Hauptversammlung zum 29. Juli aus, in welcher er beantragen wird, das Aktienkapital von 6 auf 8 Millionen Kronen zu erhöhen.

Handelsregister-Eintragungen.

Grenzhausen. R. Merkelbach, Steinzeugfabrik. Die Firma ist erloschen.

Neu eingetragen wurde: Reinhold Merkelbach. Inhaber: Fabrikant Kuno Reinhold Karl Merkelbach.

Königszelt. Porzellanfabrik Königszelt. Der Direktor Friedrich Kempcke (Schweidnitz) ist in den Vorstand eingetreten. Er ist zur Vertretung der Gesellschaft zusammen mit einem weiteren Vorstandsmitgliede oder Prokuristen berechtigt.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Conrad Matthaes, Prokurist der Akt.-Ges. für Glas-Industrie vorm. Fried. Siemens in Dresden.

Personalnachrichten. Dr. Otto Schott, Besitzer des Glaswerks Schott & Gen. in Jena, wurde zum korrespondierenden Mitglied der königlichen Akademie der Wissenschaften in Berlin gewählt.

Erweiterung des Carl Zeiß-Werkes bei Wien. Wie berichtet wird, vergrößert das Werk seine Fabrikanlagen in Breitensee bei Wien.

Internationales Spiegelglas-Syndikat. Anläßlich der in diesen Tagen in Berlin stattgefundenen Verhandlungen, die eine ungestörte Fortführung des Internationalen Spiegelglas-Syndikats in Brüssel zum Gegenstand hatten, teilt der Verein deutscher Spiegelglas-Fabriken mit, daß bereits vor Ausbruch des Krieges innerhalb des Internationalen Syndikats die Vereinbarung bestand, daß die von dem deutschen Syndikat für den deutschen Markt gefaßten Beschlüsse von allen, also auch den außerdeutschen Mitgliedern des Internationalen Spiegelglas-Syndikats befolgt werden müssen. Infolgedessen glaubt man, daß die Aufrechterhaltung des Internationalen Syndikates für die deutsche Industrie außerordentlich wertvoll ist, weil durch das Internationale Syndikat der frühere, vielfach geradezu erdrückende Wettbewerb des Auslandes vom deutschen Markt ferngehalten wird.

Mangel an deutschen Thermometern in Rußland. Nach russischen Zeitungsmeldungen führte Rußland in Friedenszeiten Thermometer, die jetzt fehlen, fast ausschließlich aus Deutschland ein. Der Preis für ein gutes Thermometer war damals etwa 1—1½ Rubel, jetzt ist er auf 6½—8 Rubel gestiegen. Allerdings sind auch englische Thermometer für 3½ Rubel erhältlich; sie sind aber sehr klein, gehen leicht entzwei und sind außerdem in der Farbe so unpraktisch, daß die Gradzahl kaum zu erkennen ist.

Japanisches Glas auf dem Weltmarkt. Japan bemüht sich nach Kräften, aus der Kriegslage für den Auslandsmarkt Nutzen zu ziehen und vor allem den nahen Markt des Ostens immer mehr für sich zu gewinnen. Spiegel- und Fensterglas, das früher von Deutschland und Belgien bezogen wurde, wird jetzt in Japan hergestellt und sogar nach China, Indien und Australien ausgeführt; ähnlich verhält es sich mit Hohlglas.

10. Kongreß der russischen Glashüttenbesitzer. Wie die „Chem.-Ztg." mitteilt, hielt auf dem in Moskau am 10/23. April unter dem Vorsitz des Fürsten A. D. Obolenski stattgehabten Kongreß P. S. Filosofow einen Vortrag über den Einfluß des Krieges auf die Glasindustrie nach den letzten Nachweisen. Vor dem Kriege gab es in Rußland 284 Glashütten. Seit Kriegsausbruch haben 24 Hütten den Betrieb eingestellt. Im besetzten Gebiete waren etwa 44 Hütten vorhanden; von 55 Fabriken ist nicht bekannt, ob sie arbeiten oder nicht. Die Zahl der tätigen Betriebe ist auf etwa 160 zu beziffern. Aus einer Umfrage, die den Einfluß des Krieges auf die Glasindustrie feststellen sollte, geht hervor, daß die Eigenart der Fabrikation keine wesentlichen Veränderungen erfuhr. Doch ist die Erzeugung im Jahre 1915 um 50 v. H. gegen 1913 zurückgegangen. Am günstigsten stellte sich noch die Fabrikation von Fensterglas, am ungünstigsten die von Flaschen; man ist mehr zur Herstellung von Arznei- und Chemikaliengläsern, Isolatoren und Wasserflaschen übergegangen. Die Erzeugung von Apothekengläsern ist um das 1½fache, die von Isolatoren um das 3fache gestiegen. Schwierigkeiten verursacht den Hütten die Beschaffung von Kohle, Soda, Pottasche und Sulfat.

Ungarische Glashüttenwerke Josef Inwald Akt.-Ges. in Budapest. Die Vereinigten Glühlampen- und Elektrizitäts-Akt.-Ges. in Ujpest haben die Zweidrittelmehrheit der Aktien der genannten Gesellschaft, die seitdem ihr Aktienkapital um 1 Mill. K erhöht hat, erworben. Sie will dadurch in der Deckung des Glasbedarfes, den sie fast ausschließlich von der Glashütte in Ujantalvölgy (Neu-Antonsthal) der Ungarischen Glashüttenwerke bezogen hat, unabhängig sein.

Hirsch, Janke & Co., Akt.-Ges. in Weißwasser. Ordentliche Hauptversammlung: 14. August 1916, 9 Uhr vormittags, im Geschäftslokale der Gesellschaft.

Emil Busch, Akt.-Ges., Optische Industrie in Rathenow. Ordentliche Hauptversammlung: 10. August 1916, nachmittags 4 Uhr, im Saale des Deutschen Hauses in Rathenow.

Verreries et Usines Chimiques de Donetz (Rußland). Die Firma erzielte 1914-15 2 888 312 Fr. Gewinn, aus dem 201 731 Fr. zu Abschreibungen benutzt und 6 v. H. Dividende verteilt werden.

Handelsregister-Eintragungen.

Görlitz. Neu eingetragen wurde: Oberlausitzer Glashütten-Niederlage Ludwig & Co. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Erwerb und die Fortführung des von der offenen Handelsgesellschaft Ludwig & Berger betriebenen Handelsgeschäfts sowie der weitere Erwerb gleichartiger oder ähnlicher Unternehmungen, die Beteiligung an solchen, die Übernahme der Vertretung von solchen und die Errichtung von Niederlassungen. Das Stammkapital beträgt 32 000 M. Geschäftsführer: Kaufleute Richard Ludwig und Hugo Lautier. Jeder Geschäftsführer ist für sich allein zur Vertretung und Zeichnung berechtigt.

Achern. Severin'sche Patente-Verwertungs-Gesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist um 192 500 M erhöht und beträgt jetzt 692 500 M. Einige Bestimmungen des Gesellschaftsvertrages vom 16. Dezember 1909 sind geändert.

Halle, Saale. Czarnowanzer Glashütte, G. m. b. H. Adolf Höschele ist nicht mehr Geschäftsführer.

Berlin. Verein Deutscher Farbenglaswerke m. b. H. Kaufmann Otto Wittenbecher ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Georg Nicklau ist zum Geschäftsführer bestellt.

Prag. Lukes & Comp., Flaschenfabrik, Ges. m. b. H. Ernst Fischmann ist als Geschäftsführerstellvertreter gelöscht. Vertretungsbefugt sind entweder zwei Geschäftsführer gemeinschaftlich oder ein Geschäftsführer zusammen mit dem Geschäftsführerstellvertreter.

Wien. Glashüttenwerke vormals J. Schreiber & Neffen. Die Prokura von Hubert Stenzl ist gelöscht.

Berlin. Campe & Co., Glaswarenhandlung. Die Prokura von Max Schlüter ist erloschen. Oskar Starck (Charlottenburg) ist berechtigt, gemeinschaftlich mit einem Gesellschafter die Firma zu vertreten.

Bühl. August Zickwolf, Kunstanstalt für Glasreklame. Der Sitz ist nach Offenburg verlegt worden.

Emailindustrie.

Handelsregister-Eintragung.

Seligenstadt. Mitteldeutsche Emaillierwerke Fratscher, Stenger & Co. Die Firma ist geändert in: Mitteldeutsche Emaillierwerke M. Fratscher & Co. Der Gesellschafter Ferdinand Adolf Stenger ist ausgeschieden.

Verschiedenes.

Ernennung. Dr. A. Sauer, Professor der Mineralogie und Verfasser des bekannten Werkes über Mineralkunde, zum Rektor der Kgl. Technischen Hochschule in Stuttgart.

Ausfuhrerleichterungen für die auf der Leipziger Messe gekauften Waren. Auf die durch den Kriegsausschuß der deutschen Industrie von der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen E. V. gemachte Eingabe ist vom Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung folgender Bescheid ergangen: „Für die auf der Herbstmesse aufgenommenen Aufträge wird in gleicher Weise auf Erleichterungen Bedacht genommen werden, wie dies bezüglich der Aufträge der Frühjahrsmesse zugesichert worden ist. Bezüglich des Sparstoffersatzes und der Berücksichtigung der Interessen der Heeresverwaltung wird eine bevorzugte Behandlung dieser Aufträge — wie ich noch besonders hervorheben möchte — nicht beansprucht werden dürfen". Der Bescheid auf die Eingaben für die Frühjahrsmesse, auf den der Reichskommissar Bezug nimmt, lautete: „Für die auf der Leipziger Messe aufgenommenen und erteilten Aufträge für neutrale Länder wird tunlichst auf Erleichterungen und Beschleunigungen bei der Erteilung der Ausfuhrbewilligungen Bedacht genommen werden. Natürlich bedarf es in jedem einzelnen Fall der Prüfung, ob eine Ausfuhrbewilligung überhaupt erteilt werden kann, und ob etwa die Erteilung der Ausfuhrbewilligung von bestimmten Bedingungen abhängig zu machen ist".

Änderung der Postgebühren. Das Gesetz betreffend eine mit den Post- und Telegraphengebühren zu erhebende außerordentliche Reichsabgabe tritt mit dem 1. August 1916 in Kraft. Danach betragen von diesem Tage ab die Gebühren (einschließlich der Reichsabgabe) für Briefe bis 250 g im Orts- und Nachbarortsverkehr 7½ Pfg., innerhalb Deutschlands: bis 20 g 15 Pfg., bis 250 g 25 Pfg.; für Postkarten allgemein 7½ Pfg.; für Pakete bis zum Gewichte von 5 kg a) auf Entfernungen bis 75 km einschl. 30 Pfg., b) auf alle weiteren Entfernungen 60 Pfg. Bei Paketen im Gewicht über 5 kg tritt für Entfernungen bis 75 km einschl. zu den bisherigen Gebühren ein Zuschlag von 10 Pfg., für alle weiteren Entfernungen ein Zuschlag von 20 Pfg. Für Briefe mit Wertangabe auf Entfernungen bis 75 km einschl. tritt zu den bisherigen Gebühren ein Zuschlag von 5 Pfg., auf alle weiteren Entfernungen ein Zuschlag von 10 Pfg., für Postauftragsbriefe ein solcher von 5 Pfg.

Paketverkehr nach Bulgarien. Zahlreiche nach Bulgarien gerichtete Pakete müssen von der ungarischen Postverwaltung an die Absender zurückgeleitet werden, weil die Durchfuhr der in den Sendungen enthaltenen Waren durch das Gebiet von Österreich-Ungarn verboten ist und den Paketen Durchfuhrbewilligungen des Finanzministeriums in Wien nicht beigefügt sind. Um die Weiterungen und Kosten zu vermeiden, die durch die Rücksendung der Pakete entstehen, empfiehlt es sich, vor Absendung von Paketen nach Bulgarien bei den zuständigen Stellen (Handelsvertretungen usw.) zu erfragen, ob etwa die Durchfuhr der Waren durch Österreich-Ungarn verboten ist und, falls erforderlich, die vorgeschriebene Durchfuhrbewilligung zu beschaffen. Die Durchfuhrbewilligung ist bei der Einlieferung der Pakete der Postanstalt mitvorzulegen.

Anträge auf Ausfuhrbewilligung von Waren. Die Handelskammer zu Berlin weist die beteiligten Kreise darauf hin, daß zur Vermeidung von Verzögerungen Anträge auf Ausfuhrbewilligung nur dann unmittelbar an den Reichskommissar für Ausfuhr- und Einfuhrbewilligung zu richten sind, wenn für die betreffenden Waren keine besondere Zentralstelle eingerichtet ist. Für welche Waren Zentralstellen bestehen, ist aus dem von der Handelskammer herausgegebenen Verzeichnis der deutschen Aus- und Durchfuhrverbote zu ersehen, worin auch die näheren Bestimmungen über die Einreichung der Anträge enthalten sind. Auf Wunsch wird auch vom Verkehrsbüro der Handelskammer nähere Auskunft erteilt. — Zu ihrem Verzeichnis der deutschen Aus- und Durchfuhrverbote hat die Berliner Handelskammer soeben einen Nachtrag III herausgegeben, der alle in der Zeit vom 24. Mai bis 11. Juli d. J. in Kraft getretenen Änderungen enthält. Die Drucksache kann vom Verkehrsbüro der Handelskammer zu Berlin bezogen werden.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Tüchtiger Schmelzer,

der möglichst auch das Kistenpacken versteht, von Thüringer Fabrik in dauernde Stellung sofort gesucht. Angebote mit Lohnansprüche unter R O 2984 an die Keram. Rundschau, Berlin NW 21.

Steingut-Tellermacher u. Überformer

in dauernde Stellung zum sofortigen Eintritt gesucht. Angebote unter R H 2967 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Wir suchen zum Anfertigen von größeren Scheibenmodellen, Formen usw. einen militärfreien, tüchtigen

Formengiesser

zum sofortigen Eintritt. Angebote mit Angabe der bisherigen Tätigkeit und der Lohnansprüche unter R K 2974 erbeten an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Für unsere kunstgewerbliche Abteilung suchen wir sofort noch einen tüchtigen

Unterglasurmaler,

welcher gewandter Zeichner ist und die Technik mit Staub- und Lösungsfarben vollkommen beherrscht.

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth bei Werdau i. Sa.

Einige tüchtige Giesser für Klosetts und Waschtische

werden für dauernde Beschäftigung bei gutem Verdienst gesucht. Gefl. Angebote unter R W 2948 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21 erbeten.

Gesucht

geübte

Engobe-Maler und Scheibendreher.

Friedrich Festersen's Kunsttöpferei G. m. b. H., Berlin, Lützowstr. 2.

Betriebs-Chemiker

von renommierter, bedeutender

Schleifscheibenfabrik

gesucht. Akademisch gebildete, in der Keramik und den übrigen Fabrikations-Methoden wohl erfahrene Herren werden gebeten ausführliches Anerbieten, aus dem Lebenslauf, Bildungsgang, bisherige Tätigkeit, Gehaltsansprüche und Antrittszeit hervorgeht, mit Zeugnisabschriften u. Photographie zu senden unter R B 2956 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Tüchtiger Freidreher

für Vasen und Schalen auf dauernd gesucht.

Großherzogliche Majolika-Manufaktur, Karlsruhe i. B.

Tüchtiger Formgießer

für dauernde, gute Arbeit gesucht.

Heidelberger Ofenfabrik Jean Heinstein, Heidelberg.

Maler,

tüchtig in Schrift, leichten Blumen und Dekor für dauernde Stellung sofort gesucht. Angebote mit Proben und Ansprüchen an

Josef Engler, Linz a. D., Melichargasse 4.

Wir suchen zum sofortigen Antritt

1 Tellerdreher für Speiseteller

und

1 Dreher für große Hohlgeschirre.

Angebote m. Angabe d. Militärverhältn. erbeten an

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G. Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Größere Porzellan-Fabr. der bess. Gebrauchsgesch.-Branche sucht z. sofortigen Antritt einen tüchtigen, militärfreien

Modelleur.

Angebote m. Angabe d. Gehaltsansprüche und Lebenslauf unter R R 2991 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Zur Erlernung der

Porzellan-Photographie,

anerkannt bestes Lehrbuch

von **J. C. Köhler,**

Photokeramiker in Braunsdorf.

Preis 2,50 Mark.

Zu beziehen durch die

Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Gesuchte Stellungen.

Junger Kontorist

aus der Kachelofenbranche, militärfrei, mit der einfachen und amerikanischen Buchführung, Betriebskrankenkasse, Lohn, Expedition und Lager vertraut, mit Fachkenntnissen, auch schon teilweise gereist, sucht Stellung zum 1. 10. 16 oder später. Angebote mit Gehaltsangaben an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21 unter R W 1600.

Verschiedenes.

5000 kg. Gussemaille,

Schmelz, weiß, verkäuflich. Angebote unter R F 4267 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

10000 kg. Bleimennige,

garantiert rein, abzugeben.

Gebr. Schultheiß'sche Emaillierwerke A.-G., St. Georgen, Schwarzw.

Deutsches Heidekraut,

sehr guter Stroh-Ersatz, für Streu-, Futter- und Packzwecke, habe ich noch einige Ladungen zur sofortigen Lieferung sehr preiswert abzugeben.

Gotthold Eschner, Wittenberg, Bez. Halle.

Zur Waschpulverfabrik. monatlich bis 15 Wagg. sandfr. fetter weißer pulveris.

Kaolin

zu kaufen gesucht.

Biess, Breslau 10.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 31.

Fachzeitschrift

für die

Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 3. August 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Verzierungsarten keramischer Erzeugnisse.

Ernst Block.

Sieht man die Fragekasten der keramischen Zeitschriften durch, so wird man finden, daß sehr häufig Fragen gestellt werden, die eigentlich in das Gebiet „Verzierung keramischer Erzeugnisse" fallen. Auch sieht man an der Art der Fragestellung oft, daß auf diesem Gebiete noch sehr viel Unklarheit herrscht. Da nun aber so mancher seine Waren durch entsprechende neuartige Verzierung verkaufsfähiger machen möchte, es jedoch andererseits oft an Erfahrungen fehlt, so glaube ich, werden meine Ausführungen Freunde finden, umsomehr, als es ausschließlich Fingerzeige aus der Werkstätte sind. Denen, die „Rezepte" vermissen, sei gesagt, daß sich allgemein verwendbare Vorschriften nicht geben lassen. Was z. B. in der Fabrik A tadellos klappt, kann im Betrieb B weniger gut gelingen, sogar Schwierigkeiten machen. Im allgemeinen sollen und wollen meine Zeilen zu weiteren Versuchen und neuem Schaffen anregen.

Viele Erzeuger sind bestrebt, ihre Waren in einem Brande fertigzustellen. Die Verzierungsmöglichkeiten sind nun hier bis zu einem gewissen Grad beschränkt, doch darf nicht geleugnet werden, daß gerade aus nur einem Feuer oft die schönsten Stücke herauskommen, die echt und fertig aussehen und gern ihren Käufer finden. Doch hat die Verzierung mit nur einem Feuer auch ihren Nachteil, die leichte Zerbrechlichkeit des ungeschrühten Werkstückes. Erfahrung, Vermeiden allzugroßer Ängstlichkeit bilden hier die Grundlage zum erfolgreichen Arbeiten.

Der nicht allzu trockene Scherben läßt eine Behandlung mit Unterglasurmalerei zu. Es eignen sich alle käuflichen deutschen Unterglasurfarben. Natürlich darf die Überzugglasur die Farben nicht lösen, muß im Feuer stehen, damit die Malerei nicht mit der Glasur im Feuer herunterrinnt. Kurz sei erwähnt, daß etwas Kalkgehalt der Glasur Pinkfarben und Chromgrün fördert, während Kobaltblau dagegen Kaligehalt, also Feldspat, erfordert. Viel Borsäure greift die Farben zu stark an. Die Malerei selbst kann aus freier Hand oder mit Schablonen geschehen, doch darf nicht zu naß gearbeitet werden. Auch ein langes Herumstricheln auf einer Stelle ist zu vermeiden, da dabei der Scherben leicht in die Farbe hineingestrichen wird, was Ursache zu fleckigen Tönen gibt. Breites, flottes Arbeiten ist immer Bedingung. Als Malmittel dient mit Vorteil Kartoffelsirup, auch Glyzerin, doch ist dieses vielfach zu teuer und augenblicklich überhaupt nicht erhältlich. Sollte die Farbe im Brande abfliegen, so ist sie meist zu hart und wird am besten durch Zusatz von der Glasur, mit der man später glasieren will, weicher gestellt. Auch dürfen die rohen Stücke nie mit schweißigen Fingern angefaßt werden. Ein kleiner Zusatz von Kochsalz zur Unterglasurfarbe ist oft von Vorteil; sie hält dann auf jeden Fall besser. Man muß aber mit diesem Zusatz sehr vorsichtig sein, denn zuviel Salz gibt flüchtige Farben mit verwaschenen Rändern, die aber in manchen Fällen gerade sehr schön wirken. Als Werkzeug benützt man am besten Rindshaarpinsel, zu Rändern und Bändern langgebundene, zum Malen breite, kurze Pinsel in Blechzwingen. Lichter kann man, wenn Farben und Scherben bereits trocken sind, mit einem steifen Borstenpinsel trocken herauswischen. Auch mit dem sogenannten Knetgummi, welcher bei Bleistiftzeichnungen zum Herausholen von Lichtern dient, können hier schöne weiche Lichter herausgehoben werden, z. B. bei Landschaften die Wolkenbildungen. Will man die Verzierungen aufschablonieren, so gilt alles später bei dem Schablonieren auf gebranntem Scherben Gesagte.

Schöne Wirkungen sind mit Farben zu erzielen, die man durch Zusammenmahlen von Feldspat mit färbenden Oxyden herstellt. Leichtflüssiger, sogenannter Glasurfeldspat ist am geeignetsten. Ein Zusatz von Chlorblei bewirkt bei vielen Farben ein Ausfliegen, die sogenannte Flowing-Wirkung. Blaugefärbter Feldspat wirkt wie Smalte. Auf naturfarbigem Ton kann man mit nur einer Farbe dadurch schöne Wirkungen erzielen. Man mischt entsprechend gefärbten Feldspat mit etwas reichlich Gummi arabikum auf, bemalt damit in nicht zu dünner Lage das rohe Stück und glasiert sodann. Dort, wo sich die Malerei befindet, wird wegen des hohen Gummizusatzes die Glasur weniger stark angesogen, und diese Stellen erscheinen nach dem Brande etwas rauh mit schöner Wirkung. Bedeutend derbere Erscheinungen erzielt man, wenn man anstatt Gummi arabikum Damarlack verwendet. Es bleibt dann der reine gefärbte Feldspat stehen, der je nach der Brennhöhe mehr oder weniger rauh erscheint, aber immer von eigenartigem Aussehen und schöner Wirkung. Söllte die Einbrenntemperatur zu niedrig liegen, so kann der Feldspat durch Zusatz einer weichen Fritte weicher gestellt werden; doch darf man damit nicht zu weit gehen, da der Feldspat sonst sein rauhes, milchiges Wesen einbüßt. Bei dieser Technik muß vorsichtig gearbeitet werden, vor allen Dingen dürfen die Stücke nicht mit öligen, fettigen Händen angefaßt werden, da sonst an diesen Stellen die Glasur nicht haftet und sich abrollt.

Auch sei hier auf die allerdings durch allzuoft geschmacklose Anwendung etwas verpönte Schwammtechnik hingewiesen. Man schneidet zu diesem Zweck aus einem geeigneten Stück Schwamm mit einem scharfen Messer und glühenden Draht das gewünschte Muster in etwa 5 mm Höhe heraus. Sodann klebt man das Schwamm-Muster auf eine geeignete Unterlage, z. B. Leder, Gummi usw. Der zu dieser Technik geeignete Schwamm muß porenarm und fest sein. Jedes Schwammgeschäft liefert bei Zweckangabe billige und geeignete Stücke. Mit gleichem Erfolg kann man auch die sogenannte Gummistempelunterlage, die auf beiden Seiten glatt ist, benützen und sich diese in geeigneter Weise schneiden. Beim Stempeln wird nun der geschnittene Schwamm angefeuchtet (bei Gummistempeln kommt das Anfeuchten in Wegfall). Die Unterglasurfarbe reibt man mit etwas Kartoffelsirup an, streicht sie auf einer Glaspalette mit einer breiten Spachtel ganz dünn breit und stempelt von da die Farbe auf die zu verzierende Fläche. Es lassen sich auf diese Art allerdings nur derbe Wirkungen geben. Diese Schwammtechnik kann mit Nutzen auch auf rohe ungebrannte Glasur angewandt werden, am besten eignen sich dazu stehende opake Glasuren. Eine gewöhnliche Töpferlehmglasur z. B., roh mit geeigneten schwarzen Verzierungen bestempelt, gibt wunderschöne warme Wirkungen. Anstatt zu stempeln, kann man natürlich die Verzierungen auch aufmalen oder aufschablonieren. So macht z. B. ein Gefäß, das mit einer Chromgrünglasur glasiert, dann mit schwarzen und braunen Verzierungen versehen wird, einen entschieden guten Eindruck.

Wird durch Malerei oder Schwammtechnik dick auf den rohen Scherben aufgetragene Unterglasurfarbe mit deckenden Glasuren überzogen, so schlägt sie durch diese durch und ergibt schöne weiche Verzierungen. Die bereits erwähnten farbigen Feldspate geben, mit einer deckenden Zinnglasur überzogen, einzig schöne Wirkungen. Sollte irgend eine Unterglasurfarbe aufkochen, so kann man diesen Fehler oft dekorativ gut benützen. Mit Vorteil habe ich oft

mit Glasuren, die der Forscher als unbrauchbar bezeichnet, Wirkungen erzielt, über die sich schon mancher Mustermarder den Kopf zerbrochen hat. Wird z. B. eine Glasur, die die unangenehme Eigenschaft hat, aufzukochen, mit Oxyd abgefärbt und Verzierungen aufgemalt, dann mit einer Zinnglasur glasiert, so ergibt es gediegene Stücke, die echt aussehen und auch ihren Käufer finden.

Zu der bereits erwähnten Malerei auf roher Glasur nimmt man gewöhnliche Unterglasurfarben. Die Farbe holt sich das, was sie zum Glänzen braucht, schon aus der Glasur heraus. Auch das Einsieben roher Farboxyde in Farben und Glasuren soll in Erinnerung gebracht und später in der Anwendung beschrieben werden.

Bleiglanz, als Flußmittel in Farben oder Glasuren eingeführt, gibt sogenannte alte Techniken und Wirkungen, sowie schöne Aufkochtechnik. Das Aufkochen kann übrigens mit Schwefelkies ziemlich kräftig erfolgen, ebenso ist roher Kalk, Glasuren und Farben zugesetzt, der Sache förderlich. Schöne satte Wirkungen lassen sich durch Malerei mit harten stehenden Glasuren erzielen. Das Muster wird in den gewünschten Farben mit den entsprechenden Glasuren ausgelegt, hierauf die mit Glasur bemalten Flächen mit Fett überzogen, und das Stück wie gewöhnlich glasiert. An den gefetteten Stellen haftet nun keine Glasur. Sodann werden mit Unterglasurölfarbe die Umrisse der einzelnen Glasurflächen gegeben und damit gleichzeitig die zusammenstoßenden Glasurränder verdeckt. Die tiefe, satte Wirkung dieser Technik kann mit Unterglasurfarben auch nicht annähernd erreicht werden. Diese Arbeitsweise läßt sich übrigens viel besser noch auf bereits geschrühten Scherben anwenden.

Eine alte, bodenständige Töpfertechnik ist die Malerei mit der Gießbüchse. Als Verzierungsmittel dient hier die reine oder gefärbte Arbeitsmasse; gearbeitet wird auf lederharten Scherben. Die Gießbüchse kann man sich leicht selbst herstellen. Sie besteht aus einem etwa 20 cm langen und 3 cm im Durchmesser haltenden Blechrohr, das oben und unten durch Verschlußstücke möglichst luftdicht abzuschließen ist. Durch das Rohr ist eine dicke Stricknadel geführt, die unten etwas spitz geschliffen wurde. Sie dient dazu, um die Spitze des unteren Verschlußstückes vor dem Verstopfen zu sichern. An das untere Verschlußstück können Mundstücke beliebiger Größe angesetzt werden. Bild 1 zeigt die Einrichtung der Gießbüchse. Es kann mit ihr auf dem rohen und dem geschrühten Scherben gearbeitet werden. Zu diesem Zweck füllt man die Gießbüchse mit der Arbeitsmasse, die man durch geringen Zusatz von Kartoffelsirup elastischer macht, und zieht nun oder bläst vielmehr die gewünschten Massefäden auf den lederharten Scherben auf, indem man in das freie Ende des Gummischlauches langsam Luft bläst. Die Handhabung ist kinderleicht, und die Arbeit kann jederzeit unterbrochen werden, da ja die Masse oder Engobe in der Büchse nicht austrocknen kann. Es können damit auf der Ränderscheibe schnurgerade Linien gezogen werden.

Bild 1.

Auf weißem Scherben dunkle Masseumrisse der beabsichtigten Zeichnung, dann die auf diese Art gebildeten Zellen mit farbigen Glasuren ausgelegt, gibt für den Anfang Anregung. Auch kann man Muster aufschablonieren und mit der Gießbüchse Umrisse herumgießen. Die mit den Verzierungen bedeckte Fläche des Stückes glasiert man dann vorsichtig mit einem weichen Haarpinsel mit einer durchsichtigen Glasur, fettet nach dem Trocknen die verzierte Fläche ein und taucht sodann das ganze Stück in die gewünschte farbige Glasur. Die Glasur haftet an den fetten Stellen nicht und läßt die Verzierung mit der farblosen Überzugsglasur stehen.

Hat man ein kontrastreiches Motiv gewählt, dazu als Glasurgrund eine fleckige Glasur, so kann man eines guten Erfolges sicher sein. Das Einfetten wird später bei den Unterglasurtechniken auf gebranntem Scherben beschrieben werden. (Fortsetzung folgt.)

Die wissenschaftliche französische Glasindustrie.

(Fortsetzung [statt Schluß] von S. 186.)

Haben wir in der großen chemischen Glasfabrikation und in der Erzeugung der Ausgangsprodukte keine Meister der Glaskunst, welche befähigt wären, unsere Industrie auf den ersten Platz der Welt zu stellen?

Ich brauche Sie bloß daran zu erinnern, daß unsere wichtigsten Glasfabriken die von Guilbert-Martin waren, der die Hartgläser mit geringer Ausdehnung für die Thermometrie erfunden hat; er hat ferner die Gläser mit farbigen Bändern für das deutlichere Ablesen des Wasserstandes von Dampfkesseln erfunden und endlich die prachtvollen Emaillegläser, die während der letzten zwanzig Jahre zur Herstellung der künstlerischen Mosaikerzeugnisse dienten, welche unsere nationalen Denkmäler zierten, namentlich den Pantheon.

Die Kristallglasfabrik Legras in St. Dénis befaßt sich seit vielen Jahren mit der Fabrikation von dekorativen Vasen, von chemischen Apparaten und kann infolgedessen durch einfaches Abändern der Zusammensetzung der Gläser uns dieselbe Arbeit liefern wie die Deutschen.

Die Kristallglasfabrik Houdaille & Triquet fabriziert ein bekanntes Glas, genannt Silichromglas von geringer Ausdehnung, für intensive Beleuchtungszwecke.

Die Kristallglasfabrik von Ivry, welche besonders elektrische Lampen erzeugt, verschafft in ihren Werken 1600 Arbeitern die Lebensmöglichkeit.

Ferner ist noch die Glasfabrik der Gebr. Appert in Clichy zu erwähnen, welche die Schöpfung ihres Vaters, Léon Appert, fortsetzen, und welche viele verschiedene Artikel fabrizieren und diesen die Überlieferung opfern, welche sie vom Begründer, Léon Apprt, geerbt haben; ich bin glücklich, letzterem heute abend den Ausdruck meiner Bewunderung auszusprechen. Denn er ist nicht bloß deshalb Meister des Glasgewerbes, weil er eine Glashütte leitete, sondern er ist es im vollen Sinne des Wortes. Als Begründer eines Werkes war er der erste, der in seiner Industrie die Anwendung der mechanischen Kraft einführte, die ihm erlaubte, unter völliger Abschaffung der physischen Anstrengung des Arbeiters die Produktion bedeutend zu erhöhen, sowohl durch die Vervollkommnung der Glasöfen, wie dank den praktischen Mitteln, welche er durch langjährige Betriebsversuche erworben hat.

Ich muß noch daran erinnern, daß er der erste war, der die Glasbläserei mit Preßluft in unseren Glashütten eingeführt hat, ein Verfahren, welches eine gleichmäßige Arbeit und die Fabrikation von großen Geräten aus geblasenem Glas von bisher unbekannten Abmessungen ermöglichte, unter Vermeidung der Anstrengung des Arbeiters; er verbesserte auch die hygienischen Verhältnisse. Die Akademie hat Léon Appert für diese Neuerung im Jahre 1866 den Montyon-Preis verliehen.

Dieses seither in allen Glasfabriken, namentlich in der Flaschenfabrikation eingeführte Verfahren erlaubte einem andern französischen Erfinder, Claude Boucher, als erstem, ein industrielles mechanisches Verfahren zur Flaschenfabrikation zu ersinnen, ein Verfahren, welches jetzt in Frankreich und im Auslande allgemein verbreitet ist. In gleicher Weise verdanken wir Appert die farbigen Gläser zur Wiederherstellung alter Kirchenfenster; dank dieser Arbeit konnten seit 1876 die aus dem 12., 13. und 14. Jahrhundert stammenden Fenster, welche unsere Kirchen schmücken, mit Erfolg wiederhergestellt werden. Ferner ein Verfahren zur Fabrikation von Fensterglas zur Ventilation, ein perforiertes Glas, welches so hell ist, wie gewöhnliches Glas, und der Luft den Durchgang und eine Ventilation zu erzeugen gestattet. Ein Verfahren zum Pressen großer Glasstücke, genannt „methodisches Pressen", welches in der Compagnie de Saint-Gobin zur Erzeugung großer Akkumulatorkasten verwendet wird.

Die Fabrikation von armiertem Glas, das ein Metallnetz enthält, von allgemeiner Verwendbarkeit für Dachdeckung, für Veranden, und in Form von polierten Spiegelscheiben für Eisenbahnwagen, für Straßenbahnen, für Autowagen; es verleiht volle Gefahrlosigkeit bei Unfällen, seine Splitter können nicht fallen, z. B. in Taxameterdroschken.

Dieses in Frankreich, in England und in den Vereinigten Staaten verwendete Verfahren ist unter dem Namen „Sandwich-Verfahren" bekannt; in dem zuletzt genannten Staate wird das Glas

in fünf Betrieben hergestellt, welche amerikanischen Gesellschaften angehören.

Ferner die Fabrikation der harten Uhrgläser, widerstandsfähig gegen Ritzen, das „Cralix"-Glas, welches die Arbeitenden bei Verwendung von X-Strahlen schützt.

Die hautdünnen Gläser für die Mikrographie, deren geringste Stärke 0,1 mm beträgt.

Eine neue Glassorte verdanken wir ferner Herrn Appert, das sogenannte „Serax"-Glas für Seren. Vergleichende Versuche über die Neutralität der Gläser haben ergeben, daß das Glas in Gegenwart einer gesättigten Lösung von Phenolphthalein, einer Temperatur von 127° während einer Stunde ausgesetzt, unangegriffen bleibt. Unter der Einwirkung der untersuchten Seren in Gegenwart einer gesättigten Lösung von Natriumphosphat bei 127° bleibt das Glas ebenfalls unangegriffen, wie Sie aus diesen Mustern ersehen können. Hier zeige ich Ihnen gewöhnliche Gläser, welche angegriffen wurden, ferner ziemlich neutrale Gläser, welche einen leichten Anflug zeigen, und endlich das Serax-Glas, welches vollkommen unangegriffen bleibt.

So sieht nun der Zustand unserer Industrie aus: Hat man nicht, angesichts der Industriellen, welche soviel nützliche Arbeiten vollbracht haben, das Recht, sich zu fragen, weshalb wir von Deutschland abhängig wurden?

Wie ich bereits gesagt habe, läßt sich die Frage einfach beantworten, indem die Deutschen mit ihrem industriellen und Geschäftssinn ein Mittel gefunden haben, um, sich vieler unserer Arbeiten bedienend, zu so billigen Preisen zu liefern, daß wir nicht einmal träumen können, diese zu erreichen; dies verdanken sie ihren Produktionsmitteln, unterstützt durch die finanzielle und wissenschaftliche Mitwirkung.

Und in der Tat, wenn ich an einen der wichtigsten deutschen Fachmänner, an Max Kohler, denke, so sehe ich, daß alle seine Instrumente, die berühmt sind, wie ich sagen muß, im Laboratorium und unter Leitung des allzu berühmten Prof. Ostwald an der Leipziger Universität untersucht und nach Modellen hergestellt wurden.

Die Goedeschen Pumpen, welche in den letzten Jahren unsere physikalischen Laboratorien überschwemmten, sind Prof. Goede zu verdanken und wurden in der Universität hergestellt und untersucht. Die berühmten Jenaer Glasfabriken wurden ebenfalls durch einen Professor, durch Dr. Schott, geleitet.

Mit einem Worte, überall hat der Gelehrte mit dem Industriellen mitgearbeitet. Diese in der Industrie so notwendige Mitwirkung hat uns wahrlich in Frankreich gefehlt; dieses Wort gab es nur auf offiziellen Banketten. Es sei mir bei dieser Gelegenheit erlaubt, Herrn Lindet, der sehr oft seine Eigenschaft als Gelehrter zum Opfer brachte, um der Industrie sich nützlich zu zeigen, zu sagen, wie viel wir ihm heute zu verdanken haben.

Indessen muß ich sagen, meine Damen und Herren, daß es ungerecht wäre, diese Schuld unsern Gelehrten zuzuschreiben; sie sind keineswegs dafür verantwortlich, und ich muß eher als jeder andere ihrem guten Willen Gerechtigkeit widerfahren lassen, da ich stets seitens der Gelehrten Zeichen des Wohlwollens empfangen habe, und ich fühle mich glücklich, heute allen denen meinen Dank auszusprechen, welche mich stets mit ihren Ratschlägen und sogar oft mit ihrer Freundschaft angeregt haben.

Wahrlich, nicht ohne Rührung kann ich mich an die Gutmütigkeit erinnern, mit der mich Schützenberger empfing, als ich ihm, ohne ihn zu kennen, vorgeschlagen, in den Schullaboratorien die Glasbläserei vorzutragen, in der Annahme, daß ein Gelehrter in der Lage sein muß, sich auf mehr oder weniger geschickte Art die verschiedenen Gegenstände, die er braucht, selbst herzustellen.

Und dann, mit welcher wohlwollenden Ermutigung hatte ich oft Gelegenheit, die Ratschläge des guten Gelehrten Charles Friedel zu bekommen, eine Ermutigung und Freundschaft, die ich seither bei allen seinen Schülern wiederfand, die ihrerseits heutzutage Meister sind. Wie oft nahm ich ferner Zuflucht zu den Ratschlägen eines unserer liebenswürdigen Physik-Gelehrten: Pierre Curie.

Aber ich betrachte meinen Fall als vereinzelt und diese Zeichen der Achtung, die mir wahrlich lieber waren als alle Ehrenbelohnungen, können doch nicht als eine allgemeine Mitarbeit betrachtet werden, wie sie für die wissenschaftliche Industrie durchaus notwendig ist. Herrn Victor Henri gegenüber, dem Präsidenten der physikalisch-chemischen Gesellschaft, der sich entschlossen hat, einen Gelehrtenausschuß zu gründen, um sich mit den Industriellen über die Mittel zur Bekämpfung der deutschen Konkurrenz zu verständigen, habe ich mich folgendermaßen geäußert: Ich weiß sehr wohl, sagte ich ihm, daß jedesmal, wenn ich einen Rat brauchte, ich ihn bei euch Gelehrten immer einholen konnte. Ihr waret immer bereit, mir den Rat zu geben, aber nehmen Sie an, daß ich oder meine Berufsgenossen drei- oder viermal täglich Sie mit derartigen Absichten stören würden, so ist es ziemlich sicher, daß trotz Ihrer ganzen Liebenswürdigkeit Sie uns am Ende sagen würden, daß auch Sie ernste Beschäftigungen haben und daß Sie nicht den ganzen Tag zu unserer Verfügung stehen können. (Schluß folgt.)

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

4b. 11. P. 33 802. Reflektor aus Glas mit einem Umfassungsring und einem mit Spannung über die Rückseite des Reflektors gezogenen Drahtnetz. Charles Algernon Parsons, Newcastle-on-Tyne (Engl.). 24. 2. 15. England 24. 4. 14.

12d. 1. E. 20 904. Verfahren zur Trennung adsorbierter, kolloider, löslicher oder fein verteilter Körper von den ihnen als Träger dienenden Stoffen; Zus. z. Pat. 265 628. Elektro-Osmose Akt.-Ges. (Graf Schwerin-Gesellschaft), Berlin. 25. 1. 15.

12m. 9. L. 43 374. Verfahren zur Herstellung von reinem, insbesondere eisenfreiem Zirkonoxyd; Zus. z. Pat. 285 344. Dr. Karl Leuchs, Haselmühle b. Amberg. 31. 7. 15.

21c. 13. S. 36101. Hängeisolator mit mehrteiligem Bolzenkopf; Zus. z. Pat. 288 060. Siemens-Schuckert Werke G. m. b. H., Siemensstadt b. Berlin. 11. 4. 12.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 53. Weißes Schmuck-Email. Ich bitte um Anleitung zur Herstellung von weißem Schmuck-Email. Da das Email nur zu Schmuckzwecken verwendet werden soll, braucht es nicht giftfrei zu sein, sondern es kommt nur darauf an, daß es schön weiß, hochglänzend und für Gold, Silber und Kupfer gut verwendbar ist. Ich habe mein Email bisher fertig aus Paris bezogen und möchte es jetzt selbst herstellen. Es handelt sich um kleine Mengen bis zu 1 kg.

Antworten.

Zu Frage 47. Langsamer Brand bei einem Porzellanbrennofen. Vierte Antwort. Nach Ihrer Ansicht hat sich an der Beschaffenheit der Kohle nichts geändert; daß am Einsatz keine wesentlichen Veränderungen vorkommen, kann man wohl ohne weiteres annehmen. Es muß demnach der Fehler am Ofen liegen; das geht auch schon daraus hervor, daß sich die Brenndauer nach und nach verlängert hat. Ofenmauerwerk und Futter leiden dauernd unter dem Wechsel der Temperaturen. Die steigende Temperatur bringt eine Ausdehnung, der beim Erkalten ein Zusammenziehen folgt. Ein Teil des Mauerwerks, vor allen Dingen der durch die Verankerung gefaßte, folgt diesen Bewegungen, ein anderer Teil nicht. Hierdurch entstehen Verschiebungen im Mauerwerk des Mantels, der Feuerkasten, zwischen Mauerwerk und Futter, an den schwer belasteten Gewölbewiderlagern und in den Gewölben selbst. Es bilden sich Kanäle, die teilweise die Zuführung kalter Außenluft veranlassen, teilweise die Abführung der Heizgase beeinflussen. Wenn Sie daraufhin Ihren Ofen einmal durch Abklopfen und durch Ableuchten mit einer Kerze genau untersuchen, oder vielleicht noch besser durch einen Sachverständigen untersuchen lassen, werden Sie bald dahinter kommen, wo die Fehlerquelle steckt. Allem Anscheine nach geht Ihnen ein großer Teil der Hitze durch Undichtigkeit der Futtermauern in den Feuerungen verloren.

Zu Frage 49. Tiefätzen von Stahlplatten. Fünfte Antwort. Feine, tiefe Stiche erhält man mit folgender Zusammensetzung: 2 Tle. rauchende Salpetersäure, 8 Tle. Wasser, 2 Tle. Holzessig. Die Säure läßt man ½—1 Stunde einwirken, dann wird gewässert, dann wieder Säure einwirken gelassen und so abwechselnd weiter, bis die richtige Tiefe erzielt wird. Durch Beimischen der Essigsäure wird die Ätzung gemildert, der Grund gehärtet und dadurch die Feinheit und Tiefe erhalten. Nach dem zweiten Aufgießen der Säure kann man 3 Teile Salpetersäure nehmen, also noch einen Teil mehr, und dann weiter ätzen, bis die richtige Tiefe erreicht ist; eine stärkere Säure soll jedoch bei Fein- und Tiefätzung nie verwendet werden. Diese Säuremischung liefert nur dann ein gutes Ergebnis, wenn der Stich sauber, rein und nicht „erzittert" ist; denn es kommt mitunter vor, daß die Linien zitterig aussehen. Wenn man die Nadel zum Stechen nicht richtig hält, wird die

Ätzung „unterfressen", hauptsächlich bei längerem Ätzen. Darum ist es notwendig, die Nadel beim Stechen mehr senkrecht zu halten, dann kann dieser Fehler vermieden werden.

Zu Frage 51. Boraxersatz für Gußemail. Die Erfahrungen, welche die Emaillierwerke mit den neuerdings angebotenen Borax-Ersatzmitteln gemacht haben, sind nicht gleich. Einige Werke sind mit den Ersatzmitteln nicht zufrieden, da das damit hergestellte Email zu viel Ausschußware ergibt, andere aber arbeiten durchaus erfolgreich damit. Es scheint demnach viel auf die richtige Anwendung anzukommen. Den von verschiedenen Seiten angebotenen Borax-Ersatzmitteln gegenüber ist Vorsicht anzuraten, da unter diesem Namen z. B. auch Glasmehl in den Handel gebracht ist. Glas hat aber, je nach seiner Herkunft, eine ganz verschiedene Zusammensetzung, so daß seine Verwendung große Unsicherheit in die Fabrikation bringt. Außerdem sind aber verschiedene Glasarten stark bleihaltig, so daß die damit hergestellten Emaillen für Küchenzwecke nicht verwendet werden dürfen. Der von der Deutschen Gold- und Silberscheideanstalt in Frankfurt a. M. unter dem Namen Emaillierspat angebotene Borax-Ersatz hat sich an vielen Stellen sehr gut bewährt. Die Firma gibt auch Anleitung, wie mit dem Emaillierspat gutes Gußemail herzustellen ist.

Zu Frage 52. Zwangsinnung für Porzellanmaler. Nach der Ausführungsanweisung zur Gewerbeordnung für das Deutsche Reich vom 1. Mai 1904, Punkt 96, können Zwangsinnungen nur für Gewerbetreibende, die das gleiche Handwerk oder verwandte Handwerke betreiben, gebildet werden. Dabei sind nur solche Handwerke als verwandt anzusehen, die ihrer technischen Natur nach verwandt sind oder nach ortsüblicher Gewohnheit gleichzeitig betrieben werden und in ihrer Technik einander so nahe stehen, daß der Betrieb des einen zugleich ein ausreichendes Verständnis für die technischen Fähigkeiten, den technischen Betrieb und die wichtigsten Interessen des andern gewährleistet. Fabrikmäßig betriebene Unternehmungen sind ausgeschlossen. Die Beantwortung der Frage, ob ein handwerksmäßiger Betrieb vorliegt, hängt von der Größe und Ausdehnung der Betriebsräumlichkeiten, dem Umfange und dem Werte der hergestellten Jahresmenge u. a. m. ab; weiter spricht die persönliche Beteiligung des Betriebsunternehmers an der Herstellung der Gegenstände in der Regel dafür. Für Ihren Betrieb scheint das zuzutreffen; Ihr Unternehmen würde also als ein handwerksmäßiger Betrieb anzusehen sein. Ob Sie zur Mitgliedschaft zur Zwangsinnung der Maler und Lackierer gezwungen werden können, ist nur an Hand des von der Aufsichtsbehörde genehmigten Innungsstatuts zu beantworten. Streitigkeiten über die Mitgliedschaft entscheidet die Aufsichtsbehörde, d. i. in Städten mit über 10 000 Einwohnern die Gemeindebehörde, sonst der Landrat. Seine Entscheidung kann binnen zwei Wochen durch Beschwerde bei der höheren Verwaltungsbehörde (Regierungspräsident) angefochten werden; diese entscheidet endgültig.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Hafnermeister Hans Klammer aus Fürth.
Packer Richard Lorenz,
Hilfsdreher Emil Gruber,
Schlämmer Oskar Kresse,
sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Hermsdorf, S.-A.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Ofenfabrikant Emil Sprockhoff in Woldegk.
Hafnermeister Paul Müller in Nürnberg.
Töpfermeister Heinrich Noll in Großalmerode.

Auszeichnungen. Dr. Hermann Zimmer, Direktor der Porzellanfabrik Johann Haviland in Waldershof, wurde das bayrische König Ludwigskreuz verliehen.

Fachschule für kriegsbeschädigte Töpfer. Der Verband der Groß-Berliner Töpfer-Innungen beabsichtigt in Berlin eine Fachschule für kriegsbeschädigte Töpfer zu errichten. Die Verhandlungen mit der Regierung und der Handwerkskammer, welche Unterstützungen gewähren, sind zum Abschlusse gebracht worden, so daß die Schule noch im Laufe des Sommers eröffnet werden kann.

Annawerk, Schamotte- und Tonwaren-Fabrik, Akt.-Ges., vorm. J. R. Geith in Oeslau. Der Gewinn aus Warenverkauf im Jahre 1915 beträgt 284 444,31 M. Dagegen erforderten Unkosten, Zinsen usw. 224 382,91 M, zu Abschreibungen wurden 94 874,79 M verwendet. Danach ergibt sich ein Verlust von 34 813,39 M, der sich um den Gewinnvortrag aus 1914 in Höhe von 17 870,92 M auf 16 942,47 M vermindert. Im Geschäftsjahr 1915 machten sich die Einwirkungen des Krieges auf den Umsatz der Erzeugnisse des Unternehmens ganz besonders fühlbar. Für den Verkauf der feuerfesten Schamottewaren war das Darniederliegen der keramischen Industrie von schädlichem Einfluß. Die meisten Glas- und Porzellanfabriken Thüringens, mit welchen sonst durch die günstigen Frachtverhältnisse ein nennenswerter Umsatz erzielt wurde, stehen infolge der fehlenden überseeischen Ausfuhr still, und nur wenige können den ihnen verbliebenen Arbeiterbestand für das Inlandsgeschäft beschäftigen. Einigen Ersatz für den hierdurch entstandenen Ausfall in den Warenverkäufen brachte die chemische Industrie durch Zuweisung größerer Aufträge, so daß der Gesamtumsatz der Erzeugnisse für Industriebedarf gegen das Vorjahr nur unerheblich zurückblieb. Durch die Steigerung der Preise für Kohlen und alle sonstigen Hilfsstoffe sowie der Arbeitslöhne erhöhten sich die Herstellungskosten ganz erheblich, doch konnten diese Mehrkosten durch eine entsprechende Erhöhung der Verkaufspreise gedeckt werden. Im Betriebe „Hartsteingut" ist eine erfreuliche Zunahme des Umsatzes zu verzeichnen, auch die erzielten Verkaufspreise waren nutzbringender als im Vorjahre, so daß dieser Betrieb mit einem bescheidenen Reingewinn abschließt. Die bestehende Vereinigung dieser Fabriken hat durch den Beitritt weiterer vorher noch außenstehender Firmen ein festeres Gefüge bekommen, weshalb man hoffen darf, daß auch dieser Zusammenschluß befriedigende Erfolge zeitigt. In den ersten Monaten des laufenden Jahres zeigen die erzielten Umsätze im Schamotte- und Tonwarengeschäft gegen das Vorjahr etwas Besserung, und die hereinkommenden Aufträge und Anfragen lassen eine den Zeitverhältnissen entsprechende Wiederbelebung des Geschäftsganges erhoffen. In Hartsteingut sind die vorjährigen Umsätze bis jetzt nicht erreicht worden; die Abnehmer waren von den am 1. Januar d. J. in Kraft tretenden Preiserhöhungen unterrichtet, haben daher ihre Lagerbestände gegen Schluß des vorigen Jahres noch reichlich ergänzt. Die entsprechende Rückwirkung hiervon konnte im neuen Jahr nicht ausbleiben.

Aelteste Volkstedter Porzellan-Fabrik und Porzellanfabrik Unterweißbach vormals Mann & Porzelius Akt.-Ges. in Volkstedt. Unter Berücksichtigung des Vortrages aus 1914 in Höhe von 22 422,17 Mark ergibt sich nach Absetzung der allgemeinen Unkosten, Zinsen usw. ein Rohüberschuß von 18 685,77 M; es sollen 5000 M dem Delkrederekonto überwiesen und 46 218,67 M zu Abschreibungen verwendet werden. Danach ergibt sich ein Verlust von 32 532,90 M, der sich nach Verwendung des ordentlichen Reservefonds in Höhe von 5000 M auf 27 532,90 M ermäßigt und auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. Die schon im Vorjahr einsetzende mäßige Belebung des Geschäftes hat zwar angehalten, doch lastete der Einfluß des zweiten Kriegsjahres ganz besonders schwer auf der Porzellanindustrie. Wenn trotzdem die beiden Betriebe der Gesellschaft, soweit es angängig war, aufrecht erhalten wurden, geschah dies einesteils, um mit der Kundschaft im Inlande und im neutralen Auslande in Fühlung zu bleiben, besonders aber, um den Arbeitern, soweit sie am Heeresdienst nicht beteiligt sind, ihren Verdienst zu lassen. Zur Frühjahrsmesse erhielt die Gesellschaft verhältnismäßig ansehnliche Aufträge für Luxuswaren. Die Umsatzmenge hat sich in den ersten Monaten des neuen Geschäftsjahres gehoben.

Ungarische keramische Fabriks-Aktiengesellschaft. Die Hauptversammlung beschloß im Sinne der Vorschläge der Direktion, vom Reingewinn aus 1915 in Höhe von 267 006,88 K der Wertabnützungsreserve 100 000 K zuzuweisen und von dem verbleibenden Betrage nach Vornahme der satzungsmäßigen Abzüge den Zinsschein 1915 mit je acht Kronen einzulösen.

Adolfshütte Kaolin- und Chamottewerke Akt.-Ges. in Crosta-Adolfshütte. Das Betriebsergebnis für 1915 beträgt einschließlich 12 261,70 M Vortrag aus dem Vorjahr 138 886,66 M. Nach Absetzung von Zinsen, Talonsteuer und 71 259,54 M Abschreibungen verbleibt ein Reingewinn von 16 038,68 M.

Chamotte- und Thonwerke Akt.-Ges. in Thonberg-Kamenz. Die Bilanz vom 31. 12. 1915 weist ein Betriebsergebnis von 450 250,14 Mark aus. Nach Abzug aller Unkosten und nach 42 267,95 M Abschreibungen verbleibt ein Reingewinn von 23 412,58 M.

A. S. Bing & Gröndahls Porzellanfabrik in Kopenhagen. Die Gesellschaft hat eine Erweiterung der Abteilung für elektrotechnische Porzellane vorgesehen und zu diesem Zweck eine Erhöhung ihres Aktienkapitals um 200 000 Kronen auf 600 000 Kronen vorgenommen.

Königliche Porzellanfabrik und Fayencefabriken Aluminia in Kopenhagen. Das Aktienkapital der Gesellschaft wurde um 600 000 Kronen auf 2,4 Millionen Kronen erhöht.

Handelsregister-Eintragungen.

Gleiwitz. Oberschlesische Chamotte-Fabrik, früher Arbeitsstätte Didier, Akt.-Ges. Durch Beschluß der Hauptversammlung vom 29. Oktober 1904 ist § 10 des Gesellschaftsvertrags abgeändert. Fritz Drusche ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß er, wie die bisherigen Prokuristen Wolff, Schmidt und Kergel, in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen und, falls der Vorstand aus mehreren Mitgliedern besteht, mit einem Vorstandsmitglied zur Vertretung und Zeichnung befugt ist.

Helmstedt. Helmstedter Thonwerke Rühne & Co. Die dem Kaufmann Eduard Fickendey (Braunschweig) und dem Dr.-Ing. Alfred Anton (Emmerstedt) erteilte Prokura ist erloschen.

Olten (Schweiz). Neu eingetragen wurde: Schweizerischer Hafnermeister-Verband. Die Genossenschaft bezweckt die Wahrung der wirtschaftlichen und Berufsinteressen ihrer Mitglieder, die Förderung freundschaftlicher Beziehungen unter denselben, den Abschluß von Verträgen im Interesse der Förderung der allgemeinen Zwecke der Genossenschaft. Ev. gemeinsamen Einkauf von beruflichen Bedarfsartikeln, Regelung und Förderung des Lehrlingswesens, und Schaffung eines Verbandsorganes. Mitglieder des engeren Vorstandes sind: Christian Vogt (Olten), Präsident; Karl Ritz (Herzogenbuchsee), Vizepräsident; Albert Tschan (Solothurn), Sekretär; Karl Senn (Sissach), Kassierer, und Gottlieb Huber (Huttwil), Beisitzer.

Gablonz a. d. N. Neu eingetragen wurde: Heinrich Petrovsky, Erzeugung von Schamotteöfen, kunstkeramischen Kaminen und Kachelöfen. Inhaber: Heinrich Petrovsky. Heinz Hantich ist Prokura erteilt.

Konkurs. Josef Cerwinka, Hafnermeister in Rorschach. Erste Gläubigerversammlung: 25. Juli 1916, nachmittags 3½ Uhr, im Hotel zur Krone, Rorschach. Eingabefrist: 21. August 1916.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Fabrikbesitzer Fritz Reich, Mitinhaber der Glasfabrik S. Reich & Co. in Wien und Leiter der Berliner Zweigniederlassung der Firma, erhielt das österreichische Ehrenzeichen II. Klasse vom Roten Kreuz mit der Kriegsdekoration.

Emil Busch Akt.-Ges., Optische Industrie in Rathenow. Der Überschuß für 1915-16 einschließlich des Vortrages aus 1914-15 in Höhe von 243 122 M (332 231) beträgt 1 079 181 M (1914-15 1 033 370). Es wird daraus eine Dividende von 20 v. H. (17 v. H.) in Vorschlag gebracht und ein Betrag von 295 897 M (292 122) auf neue Rechnung vorgetragen.

Handelsregister-Eintragungen.

Cassel. Optische Werke Akt.-Ges., vormals Carl Schütz & Co. Das Grundkapital ist um 262 000 M erhöht und beträgt jetzt 600 000 M. Die neuen, zunächst auf den Namen und demnächst nach Vollbezahlung auf den Inhaber lautenden Aktien von je 1000 M werden zum Nennwert ausgegeben. Die Bestimmungen der §§ 3, 4 und 6 des Gesellschaftsvertrages, betreffend die Gattung der Aktien und die Einzahlung darauf sowie über die Zahl der Aufsichtsratsmitglieder sind geändert.

Pirna. Gebr. Hirsch, Tafelglashüttenwerke. Dem Stadtrichter Max Gottlebe ist Prokura erteilt.

Moritzdorf. August Walther & Söhne, Akt.-Ges., Glashüttenwerke. Dem Fabrikdirektor Paul Geßner ist Prokura erteilt; er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede vertreten.

Friedrichsthal, Saar. H. L. Wentzel, Glashütte, G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Liquidators Leo Wentzel ist beendigt.

Cöln. Vaterländische Glas-Versicherungs-Akt.-Ges. Ernst Sollors hat das Amt als Vorstand niedergelegt. Direktor Toni Kessel ist zum Vorstand der Gesellschaft bestellt. Die Prokura von Paul Lammers und Friedrich Vogel ist erloschen. Georg Mundorff und Hermann Fritsche ist Prokura dahin erteilt, daß jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem stellvertretenden Vorstandsmitgliede oder mit einem Prokuristen die Gesellschaft vertreten kann. Wilhelm Zöllner in Cöln ist mit dem Titel „stellvertretender Direktor" Prokura mit der Ermächtigung erteilt, die Gesellschaft mit einem anderen Prokuristen zu vertreten.

Genf. Bertossa frères, Glas- und Spiegelgeschäft. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Eugen Bertossa führt das Geschäft mit allen Aktiven und Passiven unter der Firma Eug. Bertossa fort.

Emailindustrie.

Carl Lunds Fabriker in Kopenhagen. Das Aktienkapital wurde um 600 000 Kronen erhöht.

Verschiedenes.

Das neue Briefporto. Die vom 1. August ab im inneren deutschen Verkehr als Zuschlag zu gewissen Gruppen von Postsendungen festgesetzte Reichsabgabe wird auch im Verkehr mit den Postanstalten im Generalgouvernement Warschau und im Etappengebiet des Oberbefehlshabers Ost, ferner im Brief- und Paketverkehr nach Österreich (einschließlich Liechtenstein), Ungarn und dem Generalgouvernement Lublin sowie im Briefverkehr nach Bosnien-Herzegowina erhoben. Bei Sendungen nach diesen Ländern und Gebieten, auf denen die Reichsabgabe nicht verrechnet ist, wird deren Gegenwert vom Empfänger eingezogen. Zum Beispiel wird für einen nach dem 1. August noch mit einer 10-Pfennig-Marke beklebten Brief einfachen Gewichts nach Österreich im Bestimmungslande vom Empfänger der Gegenwert der Reichsabgabe erhoben. Im Verkehr mit Österreich (einschließlich Liechtenstein), Ungarn, Bosnien-Herzegowina und dem Generalgouvernement Lublin bleiben bis auf weiteres für voll freigemachte Sendungen die bisherigen Gebührensätze bestehen. Die nach dem bisherigen Tarif ungenügend freigemachten und die nicht freigemachten Sendungen der gleichen Herkunft werden in Deutschland außer mit dem fehlenden Porto nebst Zuschlagsporto mit der Reichsabgabe belastet. Nach Luxemburg erhöht sich das Porto für Briefe (einschließlich Postauftrags- und Wertbriefe) um 5 Pfennig, für Postkarten um 2½ Pfennig. Das Porto für Pakete nach Luxemburg bis 5 Kilogramm beträgt künftig in der Nahzone 45 Pfennig und in der Fernzone 70 Pfennig. Für die Pakete über 5 Kilogramm bleiben die bisherigen Gebührensätze in Kraft. Im Grenz-Briefverkehr — Briefverkehr zu ermäßigten Gebührensätzen für die Anwohner der Reichsgrenze — nach Dänemark und den Niederlanden werden die jetzigen Portosätze um den Betrag der Reichsabgabe erhöht. Auch die von dort eingehenden, nicht freigemachten oder nach dem bisherigen Tarif ungenügend freigemachten Briefe nach den deutschen Grenzbezirken wird neben den bisher in solchen Fällen zu erhebenden Beträgen die Reichsabgabe in Deutschland nacherhoben. Im Grenz-Briefverkehr mit der Schweiz findet beiderseits eine Erhöhung des Portos — in Deutschland um 5 Pfennig, in der Schweiz um 5 Rappen — statt. Hinsichtlich der Gebühren für die Postsendungen nach dem Generalgouvernement Belgien ändert sich nichts.

Der Krieg gilt als höhere Gewalt. Das Reichsgericht sieht den gegenwärtigen Krieg als höhere Gewalt an und trifft bei Prozessen über Lieferungsverträge entsprechende Entscheidungen.

Kapitalabfindung — Kriegsversorgung. Ein vom Reichstag während seiner letzten Tagung angenommenes Gesetz will Kriegsversehrten und Kriegswitwen die Möglichkeit geben, sich mit Hilfe eines Kapitals auf eigener Scholle ansässig zu machen oder ein vorhandenes Besitztum zu erhalten und zu stärken. Voraussetzung ist, daß die die Vergünstigung des Gesetzes in Anspruch nehmenden Personen infolge des Kriegs nach dem Mannschaftsversorgungsgesetze vom 31. Mai 1906 oder dem Militärhinterbliebenengesetze vom 17. Mai 1907 Kriegsversorgung erhalten, das 21. Lebensjahr vollendet und das 55. Lebensjahr noch nicht zurückgelegt haben. Für die Ansiedelung und Seßhaftmachung sind alle Besitzformen, auch Erbpacht und Erbbaurecht zugelassen; besonders hervorgehoben wird der Erwerb eigenen Grundbesitzes durch Beitritt zu einem gemeinnützigen Bau- oder Siedlungsunternehmen. Die Kapitalabfindung kann ferner zur Erhaltung und wirtschaftlichen Stärkung eigenen Grundbesitzes (Regelung der Schuldverhältnisse, Aufbau und Wiederherstellung von Gebäuden, Bodenverbesserungen, Vervollständigung landwirtschaftlicher Einrichtungen, Besitzvergrößerungen), nicht aber zur Einrichtung von Handels- oder Gewerbebetrieben gewährt werden. Der Abfindung können ganz oder teilweise die Kriegszulage, die Verstümmelungszulage und die Tropenzulage zu Grunde gelegt werden, letztere aber nur in der Höhe der Kriegszulage. Die Umwandlung der Rente oder eines Teils derselben in Kapital ist nicht zulässig. Die Bezüge der Kriegerwitwen können kapitalisiert werden bis zum Jahresbetrage von 300 M, wenn es sich um die Witwe eines Feldwebels, von 250 M, wenn es sich um die Witwe eines Sergeanten oder Unteroffiziers, und bis zur Höhe von 200 M, wenn es sich um die Witwe eines Gemeinen handelt. Die Abfindung erfolgt auf Grund einer Tabelle, die sich nach dem Lebensalter richtet und z. B. bei dem 21. Lebensjahre das 18½ fache, beim 30. Lebensjahre das 16¼ fache, beim 40. Lebensjahre das 13¾ fache und beim 55. Lebensjahre das 8¼ fache der zu kapitalisierenden Jahresbezüge gewährt. Bei Kapitalisierung der Kriegszulage (180 M) und der einfachen Verstümmelungszulage (324 M) kann der Einundzwanzigjährige 3330 + 5994 = 9324 M und der Fünfundfünfzigjährige 1485 + 2673 = 4158 M erhalten. Maßgebend ist das Lebensjahr, das der Antragsteller in dem auf den Antrag folgenden Jahre vollendet. Die Auszahlung hat unter Berücksichtigung des abgegebenen Verwendungszweckes zu erfolgen; durch Eintragung einer Sicherungshypothek ist die Weiterveräußerung des Grundstücks zu verhindern. Die Sicherungshypothek soll außerdem die Rückzahlung der Abfindung, falls der Zweck der Kapitalsabfindung nicht erreicht wird oder die abgefundene Witwe sich wieder verheiratet, sicher stellen; die Rückzahlung ist jedoch bestimmten Beschränkungen unterworfen. Die Anträge auf Kapitalabfindung sind ebenso wie die sonstigen Anträge im militärischen Versorgungsverfahren von Kriegsbeschädigten beim Bezirksfeldwebel, von Kriegerwitwen bei der Ortspolizeibehörde anzubringen, wo sie auch Auskunft über das weitere Verfahren, das noch durch Ausführungsbestimmungen des Bundesrats und der einzelnen Bundesstaaten zu regeln ist, erhalten. Die Entscheidung über die Kapitalabfindung trifft die oberste Militärverwaltungsbehörde (Kriegsministerium des betreffenden Kontingents, Reichsmarineamt, Reichskolonialamt).

Rückerstattung der Pflichtbeiträge nach dem Angestelltenversicherungsgesetz. Die Rückzahlung der während der Kriegsdienstzeit zur Angestelltenversicherung geleisteten Beiträge soll nach einem Bescheide der Reichsversicherungsanstalt nach Einsendung der Militärpässe oder einer Bescheinigung der zuständigen Heeresbehörde für im Felde stehende Versicherte bereits jetzt erfolgen. Die Versicherten, für die im Kriege trotz des Dienstes im Heere Beiträge entrichtet sind, werden nun zweckmäßig baldigst Bescheinigungen ihres Truppenteils dem früheren Arbeitgeber zusenden mit dem Antrage, die für sie während ihrer Militärdienstzeit an die Reichsversicherungsanstalt gezahlten Beiträge zurückzufordern und ihnen die Hälfte zu erstatten. Damit handeln sie in ihrem eigenen und des Arbeitgebers Vorteil.

Ersatzkassen im Kriege. Wer von den Mitgliedern einer Ersatzkasse von dem Rechte der Weiterversicherung Gebrauch machen will, muß dies binnen drei Monaten, vom 4. Juli ab gerechnet, beim Vorstande seiner Ersatzkasse beantragen; bei späterer Einberufung beträgt die Frist nur 3 Wochen. Voraussetzung ist die regelmäßige Zahlung der satzungsmäßigen Beiträge. Weiter ist allen Mitgliedern von Ersatzkassen, deren Mitgliedschaft infolge der Einberufung erloschen ist, die Befugnis gegeben, binnen 6 Wochen nach Rückkehr in die Heimat in die Versicherung bei der Ersatzkasse wieder einzutreten. Damit wird auch für die Ersatzkassen dem Grundsatz Geltung verschafft, der durch die Bekanntmachung vom 28. Januar 1915 für die Krankenkassen durchgeführt ist und dahin geht, daß niemand durch die Leistung von Kriegsdiensten hinsichtlich der Anwartschaft geschädigt, die ganze Kriegsdauer insoweit also als nicht vorhanden betrachtet werden soll.

Lohnanspruch des erkrankten Arbeiters. Nach § 616 BGB wird der zur Dienstleistung Verpflichtete des Anspruchs auf Vergütung nicht dadurch verlustig, daß er für eine verhältnismäßig nicht erheb-

liche Zeit durch einen in seiner Person liegenden Grund ohne sein Verschulden an der Dienstleistung verhindert wird. Die Auffassung, daß der genannte Anspruch nur dann besteht, wenn die Verhinderung sich nur auf eine verhältnismäßig nicht erhebliche Zeit erstreckt, daß dagegen bei einer längeren Verhinderung dem Dienstpflichtigen keinerlei Anspruch auf Vergütung zusteht, auch nicht für die Dauer einer verhältnismäßig nicht erheblichen Zeit, würde nach Ansicht des Gewerbegerichts Nürnberg dem Willen des Gesetzes widersprechen. Es ist kein Grund ersichtlich, weshalb ein nur für kurze Zeit Erkrankter den Lohn für die ganze Dauer seiner Erkrankung, ein für längere Zeit erkrankter Arbeiter aber überhaupt keine Vergütung erhalten solle. Offensichtlich wollte das Gesetz den Dienstpflichtigen, auf die die Voraussetzungen des § 133 c Abs. 2 GO und des § 63 HGB keine Anwendung finden, die Vorteile dieser Bestimmungen wenigstens zum Teil gewähren. Der erkrankte Dienstpflichtige hat demnach Anspruch auf Vergütung für eine verhältnismäßig nicht erhebliche Zeit, gleichviel ob er kürzere oder längere Zeit an der Dienstleistung verhindert ist. Als verhältnismäßig nicht erheblich ist mit Rücksicht darauf, daß die gesetzliche Kündigungsfrist 14 Tage beträgt, in der Regel ein Zeitraum von 14 Tagen anzusehen (GG Nürnberg vom 15. Mai 1916).

Kriegsunterstützung und Einkommensteuer. Die Berufungskommission in Steuersachen hatte einem zum Heeresdienst eingezogenen kaufmännischen Angestellten die Unterstützung, welche seine Ehefrau von seinem früheren Arbeitgeber erhielt, als steuerpflichtiges Einkommen angerechnet und die Anrechnung mit der Annahme begründet, daß die Zahlung auf Grund des Dienstverhältnisses des Ehemanns geschehe. Demgegenüber vertritt das Oberverwaltungsgericht folgenden Standpunkt: „Die Zuwendung an die Ehefrau hätte nur dann angerechnet werden dürfen, wenn dargetan wäre, daß dem Steuerpflichtigen oder seiner Ehefrau ein Recht auf periodische Hebungen in der bezeichneten Höhe bei Beginn des Steuerjahrs zustand. (§ 14 des Einkommensteuergesetzes, Art. 23, Ziff. 2, der Ausführungsanweisung vom 25. Juli 1906.) Nach den glaubhaften Angaben der Ehefrau des Steuerpflichtigen beruhe aber die Gewährung der Unterstützung auf dem freien Willen des Gebers und sei auch keine Gegenleistung für die Tätigkeit des Steuerpflichtigen, da weder diese noch der Steuerpflichtige etwas dafür leisten. Ein Recht auf Zahlung der Unterstützung bestehe also nicht. Hiernach ermangele es an einem gesetzlichen Grunde für ihre Anrechnung. Die Steuerfestsetzung sei daher, da anderes steuerpflichtiges Einkommen nicht in Frage stehe, auf Freistellung zu berichtigen gewesen."

Aufhebung feindlicher Schutzmarken in Australien. Durch Verfügung vom 11. Januar erklärte der Federal Attorney-General, Mr. M. Hughes, eine Anzahl Inhaber von Schutzmarken für Untertanen feindlicher Staaten und übertrug die durch die Eintragung der Schutzmarken erworbenen Rechte dem Minister für Handels- und Zollangelegenheiten und allen Personen, die von dem Attorney-General in Verbindung mit dieser Verfügung ernannt wurden. Das Verzeichnis der aufgehobenen Warenzeichen umfaßt zwölf Seiten der „Commonwealth Gazette". Ein Zeitraum von drei Monaten ist für den Verkauf aller Güter vorgesehen, welche die betreffenden Warenzeichen führen und vor dem Erlaß der Verfügung gekauft wurden. Dann kann jeder, der sich noch mit ihrem Vertrieb beschäftigt, gerichtlich belangt werden. Ein Auszug aus der Liste ist veröffentlicht in den „Kriegswirtschaftlichen Nachrichten" vom 19. Juni und kann im Büro des Handelsvertragsvereins (Berlin W 9, Köthenerstraße 28-29) eingesehen werden.

Handelsregister-Eintragungen.

Dessau. Neu eingetragen wurde: R. Becker & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Erwerb und Betrieb der unter der Firma R. Becker & Co. bestehenden Maschinenfabrik, Eisen- und Stahlgießerei. Das Stammkapital beträgt 410 000 M. Geschäftsführer: Ingenieure Friedrich Glantz und Max Schramm.

Maulburg. Thurneisensche Papierfabrik G. m. b. H. Direktor Ernst Vogl wurde als weiterer Geschäftsführer bestellt. Dem Buchhalter Eduard Vetter wurde Prokura erteilt in der Weise, daß er gemeinschaftlich mit dem Geschäftsführer zur Zeichnung berechtigt ist.

Hannover. Vereinigte Schmirgel- und Maschinenfabriken Akt.-Ges. vorm. S. Oppenheim & Co. und Schlesinger & Co. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 28. Juni 1916 ist § 16 Abs. 1 (Beschlußfähigkeit des Aufsichtsrats) geändert.

Arnstadt. Thüringer Braunstein- und Mineralmahlwerke G. m. b. H. Die Prokuristin führt infolge ihrer Verheiratung jetzt den Namen Gertrud Kunze, geb. Vetter.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht. Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland. Lichtenrade-Berlin.

// Keramische Rundschau

Fachzeitschrift

für die

Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400. 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 32.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 10. August 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Verzierungsarten keramischer Erzeugnisse.

Ernst Block.

(Fortsetzung von S. 198.)

Das bereits erwähnte Einsieben von rohen Oxyden in die fertige Glasur geschieht wie folgt: In eine bereits gemahlene Glasurmenge von bestimmtem Gewicht siebt man eine ebenfalls bekannte Menge rohen Oxydes hinein, am besten mehrere verschieden färbende Oxyde zusammen. Die Oxyde werden nun in der Glasur verrührt und geben ihr dann ein gesprenkeltes Aussehen. Auch kann man fein gesiebte Farbfritten der bereits gemahlenen Glasur beimischen. Hat man z. B. in einer dunkelgrünen Glasur eine gelbe Farbfritte verteilt, so ergibt die Glasur nach dem Brande einen grünen Grund mit feinen gelbgrünen Sprenkelungen. Farbensinn und Geschmack sowie etwas Liebe zur Sache werden schon nach den ersten Versuchen Erfolge bringen. Nimmt man zum Einsieben ganz weiche Farbfritten, so erhält man wunderschön gestreifte Glasuren. Liegend gebrannt, ist die Wirkung ähnlich den betropften Buchbinderpapieren und auf Fliesen, Schalen usw. gut zu verwerten. Einsieben von feinen Metallspänen, feinem Basalt, Zinnstein, Bleiglanz gibt Glasuren, die jeden Architekten entzücken werden. Auf diesem Gebiete kann noch sehr viel Schönes geschaffen werden, und auf diese Art hergestellte Glasuren eignen sich nicht nur für Ziergefäße, sondern auch für Öfen, Fliesen und Baukeramik.

Mit Farblösungen ist auf rohem Scherben nicht viel anzufangen, sie stehen übrigens, wenn der Scherben nicht verglüht ist, niemals scharf. Gerade diese Eigenschaft kann aber, wie wir später sehen werden, gut benützt werden, um besondere Wirkungen zu erzielen.

Auf die Technik des Malens auf die rohe Glasur zurückkommend, sei noch erwähnt, daß man mit Farblösungen auf die rohe, ungebrannte Glasur malen kann. Reine Lösungen geben zumeist süßliche Wirkungen. Am besten nimmt man fette Lösungen. Eine Technik sei noch kurz erwähnt, die besonders auf deckenden Glasuren noch reiche Verwendungsmöglichkeiten zuläßt.

Eine Unterglasurfarbe, z. B. Dunkelblau, wird mit Kupfernitratlösung angemacht und damit auf eine helle Zinnglasur, z. B. Hellgrau, entsprechende Verzierungen aufgemalt oder schabloniert. Das Unterglasurblau bleibt dann im Brande stehen, während die Metallsalzlösung ausfliegt und einen verlaufenden grünen Rand um die dunkelblaue Zeichnung bildet. Chloride eignen sich auch sehr gut für diese Technik, doch tritt in diesem Falle das Ausfliegen oft zu stark auf. Das Ausfliegen tritt nur dann ein, wenn die Lösungen oder damit versetzte Farben nicht verglüht werden. Je nach dem persönlichen Geschmack kann man Grundglasur, Farbe und Lösung zusammen stimmen. Noch besser und sicherer läßt sich diese Technik unter der Glasur anwenden. Bei Chromlösungen tritt auf Zinnglasuren, die etwas Kalk enthalten, oft unregelmäßige Pinkbildung ein; diese Erscheinung ist nicht minder gut auszunützen. Diese Technik läßt sich auch mit der Gießbüchse auf bereits geschrühtem Scherben ausführen. Zu diesem Zwecke setzt man der mit Farbkörper entsprechend gefärbten Engobe eine passende Metallsalzlösung zu. Die Engobe wird nicht verglüht, sondern gleich glasiert. Die Lösung fliegt aus und ergibt schöne Wirkung.

Auch die Arbeiten mit Engoben und nachherigem Herauskratzen sind sehr anwendungsreich. Man biegt zu dieser Technik aus dünnem Uhrfederstahl kleine Schlingen (Bild 2), steckt diese in eine passende Zwinge und kratzt oder schneidet mit der Schlinge die Zeichnung heraus. Hat man roten Ton, so kann man beispielsweise Engoben mit dem Pinsel in verschiedenen Mustern nebeneinander auftragen, die Umrisse dann dort, wo die Engoben zusammenkommen, mit der Schlinge herauskratzen. Die Umrisse sind dann vertieft rot. Auch mit kleinen Drahtbürstchen kann man z. B. aus einem Engobenband das gewünschte Muster herausbürsten, indem man die Stellen, die man nicht angreifen will, durch eine Schablone abdeckt.

1820

Bild 2.

Um die Engoben zum Auftragen handlicher zu machen, kann man ohne Nachteil Kartoffelsirup zusetzen. Eine sehr schöne, jedoch nicht einfache Technik besteht darin, daß man das Stück dunkel engobiert, dann den dunklen Grund mit einer hellen Engobe deckt und nun die obere Engobenschicht mit der Schlinge abhebt, so daß die untere in der gewollten Zeichnung zum Vorschein kommt. Die Engoben können auch aufgespritzt werden.

Eine Patinatechnik auf rohem Scherben in einem Brand, besteht darin, daß man das Stück mit einer Engobe im Farbenton des betreffenden Metalles überzieht, trocknet, darauf eine deckende patinagrüne Glasur, der man außerdem etwas mehr Zinnoxyd zusetzt, fein überspritzt, die hohen Stellen sodann mit rauhen Lappen oder Filz abreibt. Hat man einen roten Ton, der sich dicht brennt, so bestreicht man das Stück roh mit einer öligen harzsauren Metallsalzlösung z. B. Blau, und legt über diesen Anstrich eine fette braune Lösung. In den tiefen Stellen wird die Lösung lange klebrig bleiben. Dorthinein pudert man eine mit Zinnoxyd stark angereicherte patinafarbige Glasur. Nach dem Brande sitzt die Glasur in den tiefen Stellen als matter Hauch, der rote Ton erscheint durch das Blau und darauf liegende Braun jetzt in Bronzefarbe.

Das Hineinpudern der opaken Glasur, die man trocken, staubförmig zur Hand hat, geschieht mit einem alten abgearbeiteten Haarpinsel, den man in das Glasurmehl taucht und die klebrigen Stellen sodann einpudert. Bei dieser Technik wird das Stück also nicht mehr überglasiert.

Malereien in Unterglasur auf rotem Ton, verbunden mit herausgekratzten Umrissen oder Gießbüchsenumrandung sind sehr wirkungsvoll. Bei dichtbrennendem Ton kann mit flüssigen d. h. weichen Unterglasurfarben und harten, stehenden Glasuren noch manche schöne Wirkung erreicht werden. Roter Ton, dunkelblau glasiert, ergibt ein sehr tiefes Schwarz.

Schwarzfärbung des Scherbens kann dadurch erzielt werden, daß man das ganze Stück in fein gepulverte Schmiedekohle oder Kiefersägespäne einkapselt und brennt. Am sichersten ist jedoch immer noch das Überspritzen mit einer schwarzen Engobe.

Will man schnell eine Engobe auf den Scherben stimmen, so nimmt man am besten die Grund- bezw. Arbeitsmasse und setzt etwas Glasur zu; die Engobe wird sicher halten. Setzt man mehr Glasur zu, so erhält man die Pasten, mit denen man ähnlich der Guaschemalerei auf rohem Scherben malen kann. Durch Zusatz von viel Zinnoxyd erhält man Pasten, die selbst in dünner Lage einander decken. Verschiedene dieser Techniken, z. B. die gefärbten Feldspate, lassen sich auch im Steinzeugofen anwenden. Alle hier beschriebenen Arbeitsweisen eignen sich hervorragend für

Kunsttöpfereien und bieten unbegrenzte Verzierungsmöglichkeiten.

Zum Schluß soll noch eine schöne Technik angeführt werden, die sich auf bereits fertig gebrannten Kupferrot- oder Silberlüsterglasuren anwenden läßt. Bei dieser Technik werden die roten oder lüsternden Flächen mit einem Gemisch von Ruß und ganz verdünnter Fluorwasserstoffsäure bemalt oder bestempelt und eine durch Versuch festgesetzte Zeit stehen gelassen. Dann wird mit feuchten Lappen die Zeichnung abgewischt. Die von der Säure angegriffenen Stellen erscheinen jetzt grün, so wie die Glasur vor der Reduktion war. Statt der Flußsäure kann auch Salzsäure genommen werden. Weiche Bleiglasuren, mit verdünnter Salzsäure bestrichen, erhalten dadurch auch eine Art Lüster. Diese Technik läßt sich bei der Nachahmung alter Kachelöfen sehr gut verwerten.

(Fortsetzung folgt.)

Die wissenschaftliche französische Glasindustrie.

(Schluß von S. 199.)

Als im August der furchtbare Krieg ausgebrochen war, fühlten wir uns etwas verlassen, aber nach einigen Tagen, als wir, die wir zu alt sind, um unser Land mit der Waffe in der Hand zu verteidigen, begannen, unsere Lage zu prüfen, kam uns sofort folgender Gedanke: „Wir werden untätig bleiben, wenn wir die Gelegenheit nicht benutzen, um uns zu bemühen, nach dem Kriege all das herzustellen, was uns Deutschland geliefert hat". Dann kamen die entsetzlichen Ungeheuerlichkeiten vom Norden und von der Aisne, und angesichts der deutschen Wildheit ist es nicht mehr ein Gedanke der kaufmännischen Konkurrenz, sondern der feste Wille aller Franzosen, welche ihre Kinder oder ihre Väter an der Front haben, niemals und unter keinem Vorwand mit diesen Feinden Beziehungen zu haben. Und da es nicht mehr genügt, zu sagen, eure Erzeugnisse wollen wir nicht mehr, so muß man daran denken, sie zu ersetzen.

Nun, ich hoffe, daß mit etwas Energie und mit viel Mut wir heute damit beginnen können, das Ausland wirtschaftlich zu schlagen, und daß wir an der Reihe sind, den ersten kaufmännischen Platz in der Welt einzunehmen, der uns von Rechts wegen gehört. Und ich hoffe, daß wir in diesen Bestrebungen durch sämtliche verbündeten Völker unterstützt werden, die nicht in gleichem Maße wie wir die Leichtigkeit der industriellen Arbet besitzen.

Was die Produktion betrifft, brauchen wir nur zu handeln, und wenn die Regierung die Arbeitsgesetze ändern will, die uns unsere intensive Produktion wieder aufzunehmen gestatten werden, durch einen kleinen Arbeitszuwachs und zwar einerseits durch Erhöhung der Arbeitsstunden, welche durch Volkstümlichkeit suchende Politiker begrenzt oder durch einen Idealismus des allgemeinen Glückes, welcher das Unglück der Arbeiterklasse war, verwirrt wurden, andererseits dadurch, daß sie uns die Rechte einräumt, die Lehrzeit dazu auszunutzen, Menschen zu erziehen, welche befähigt wären, ihr Leben später in weitestem Maße auszunutzen.

Wird man uns, wie ich wünsche, wissenschaftliche und industrielle, von Gelehrten geleitete Laboratorien errichten, wo wir, vorausgesetzt, daß Geldmittel vorhanden sein werden, die für die Versuche erforderliche Ausrüstung und die technischen Ratschläge, welche für unsere schöpferischen Ideen unentbehrlich sind, finden werden, so werden wir an unser Ziel gelangen können.

Was die industrielle Seite der Frage betrifft, so ist es unsere Aufgabe, zu arbeiten, um die Mittel zur schnellen und wirtschaftlichen Produktion ausfindig zu machen, und meines Erachtens werden wir dazu gelangen, wenn wir, wie ich bereits gesagt habe, der Sache die Energie und den Willen opfern, über welche wir noch verfügen.

Die französischen Glashütten haben schon bereitwilligst unsere Anstrengungen unterstützt: die Herren Appert haben sich auf meinen Wunsch sofort der Untersuchung des Thüringer Glases zugewendet, und nach den alten Arbeiten von Léon Appert ist es ihnen gelungen, uns ein Glas zu liefern, dessen Güte zumindest gleich, wenn nicht den deutschen Glassorten überlegen ist. Diese Gläser wurden bereits für die Fabrikation von Ballons benutzt, welche zur Herstellung von X-Strahlen-Röhren dienen; und ich muß sagen, daß die letzten Versuche des Herrn Appert glänzende Ergebnisse lieferten.

Hier zeige ich Ihnen eine solche Röhre, welche ich Herrn Dr. Béclère, dem großen Meister in dieser Sache, und Herrn Prof. Dejierne vorgelegt habe, und welche mir versicherten, daß die Röhre vorzüglich war. Diese gut französische Industrie, welche, dank dem Osmo-Regulator, von einem unserer Gelehrten, von Villard, herstammt, wird heutzutage durch meine Berufsgenossen, Thurnuysson und Pilon, betrieben, welche in Asnières einen bedeutenden Betrieb für diese Arbeiten gegründet haben.

Um Ihnen zum Schluß zu zeigen, daß uns alles möglich ist, werde ich Ihnen zwei persönliche Tatsachen vorbringen: zunächst, was die Notwendigkeit der wissenschaftlichen Mitwirkung betrifft. Ich denke, daß es für einen Fachmann, wenn er noch so gut ist, keine Schande ist, nicht immer durch Spezialstudien genügend vorbereitet zu sein.

Ich erinnere mich, als ich im Begriff war, die Quecksilberpumpen abzuändern, um sie einfacher und weniger kostspielig zu gestalten, mußte ich eine derartige Pumpe für ein Militärlaboratorium herstellen. Selbstverständlich habe ich all mein Können daran gesetzt; und wie groß war meine Bestürzung, als mir der Laboratoriumschef sagte, daß die Pumpe nicht ging und daß es unmöglich wäre, ein höheres Vakuum als 1 mm zu erreichen. Ich ging sofort ins Laboratorium, da ich an eine falsche Handhabung dachte, aber trotz all meiner Versuche erreichte ich nichts. Ich brachte das Instrument in meine Arbeitsstätte, und im Laufe von acht Tagen verbrachte ich meine Zeit mit der Zerlegung und Wiederherstellung des Apparates, aber ohne Erfolg. Entmutigt, habe ich mich entschlossen, einen Physiker, Prof. Perrin, aufzusuchen; er betrachtete das Instrument und nach meinen Erklärungen sagte er sofort: „Aber es ist ja Ihr Manometer, das nicht funktioniert". Gekränkt in meiner Eigenschaft als Fachmann sagte ich ihm: „Entschuldigen Sie, das Manometer ist sehr genau, das Quecksilber ist gut gereinigt, Sie finden nicht einmal mit der Lupe ein Luftbläschen". „Einverstanden", sagte Perrin, „aber Sie vergessen die Gesetze der Kapillarität, und wenn Sie statt eines Manometers von 4 mm Durchmesser ein solches von 10 mm nehmen, so werden Sie den Unterschied sehen".

Es war einfach, wie Sie sehen, aber man mußte es wissen, und durch meine Unkenntnis habe ich acht Arbeitstage verloren. Ob wir nun den Mut haben werden, es einzugestehen oder nicht, wieviel Zeit würden wir gewinnen, wenn wir jederzeit derartige Ratschläge finden würden, welche die Notwendigkeit der wissenschaftlichen Mitarbeit beweisen.

Die zweite Tatsache von anderer Art ist die folgende: Es handelte sich um den Unterschied zwischen den deutschen und unseren Preisen. Er ist so groß, daß wir nicht einmal davon träumen können, uns ihren Preisen zu nähern; und als ich mich in der letzten Zeit damit zu befassen begann, den Deutschen Konkurrenz zu machen, so war mein erster Gedanke, mich der Konstruktion der Gefäße und Ballons für flüssige Luft zuzuwenden, der sogenannten Dewarschen Gefäße, welche eigentlich D'Arsonval-Gefäße genannt werden; tatsächlich war es D'Arsonval, der gegen 1878, wie ich mich zu erinnern glaube, diese Gefäße mit doppelter Hülle erfunden hat, um sie in der Therapie anzuwenden.

Die Chirurgie begann mit der Verwendung des Methyl- und Äthylchlorids für Lokalanästhesien bei kleinen Operationen. Nun war es mit dieser Flüssigkeit, welche bei 23° siedet und sich bei gewöhnlicher Temperatur verflüchtigt, schwer umzugehen. D'Arsonval hatte nun den Gedanken, die Flüssigkeit dadurch zu konservieren, daß er sie in Gefäßen mit doppeltem Mantel aufbewahrte: zwischen den beiden Wänden wurde starkes Vakuum hergestellt, und so ist der Inhalt vor der Einwirkung der Umgebung geschützt und behält während einer gewissen Zeit seine Temperatur.

Seit der Entdeckung der flüssigen Luft dachte der gut bekannte englische Physiker Dewar daran, dieses Prinzip für das Aufbewahren eines verflüssigten Gases anzuwenden.

Und um die Wirkung der Strahlung auszuschalten, sicherlich durch die englischen Teekannen auf den Gedanken gebracht, versilberte er diese Gefäße, welche später seinen Namen beibehalten haben, obwohl es sich um eine französische Erfindung handelte.

Hier zeige ich Ihnen einige Arten solcher Gefäße, welche ich dank der Mitwirkung der Herren Appert konstruiert habe, hier ist unter anderm ein Ballon von 2 l Inhalt, welcher, wie ich glaube, zum erstenmal in Frankreich hergestellt wird; und während ich mich mit diesen Versuchen beschäftigte, hat mich einer der Leiter der Werke Paz und Silva, dessen leuchtende Lehren der ganzen Welt bekannt sind, aufgesucht, um mich zu fragen, ob es mir möglich wäre, die sogenannten „Zauberflaschen" herzustellen, welche im Gegensatz zur flüssigen Luft dazu bestimmt sind, Nahrungsmittel 24—28 Stunden warm zu halten. Ich antwortete ihm, daß das gerade zu den Arbeiten gehört, welche ich unternommen habe: und wie teuer werden sie sein, fragte mich Silva — ich antwortete, daß ich gewöhnlich eine Flasche von 0,5 l für 8 Francs verkaufe, daß ich aber hoffe, den Preis herabsetzen zu können. Herr Silva zog darauf die Rechnung aus der Tasche, auf der ich den deutschen Preis lesen konnte: er betrug 1 Frcs. 40 Cts. Sie können sich meine Bestürzung vorstellen. Indessen setzte ich meine Versuche fort, und nachdem ich die Sache praktisch betrieben habe, mit mechanischen Arbeitsmitteln, kann ich heute sagen, daß mich der Preis von 1 Frcs. 40 Cts. nicht mehr erschrecken kann. Und so können wir diese Ar

beit, welche zu denjenigen gehört, die uns sehr kompliziert erscheinen, heutzutage einfach ausführen und zu einem Preise, welcher beinahe dem deutschen gleichkommt.

Warum sollte das nicht für sämtliche Instrumente zutreffen? Ich glaube, wie ich Ihnen das jederzeit sagen konnte, daß wir alles selbst machen können, vom medizinischen Thermometer, dem industriellen Eigentum der Deutschen durch den niedrigen Preis, bis zu den kompliziertesten Instrumenten.

Meine Damen und Herren, indem ich Sie um Verzeihung bitte, daß ich in meiner allzulangen Plauderei Ihnen sicherlich nicht so klar, wie ich es wollte, meine Gedanken klarmachen konnte, schließe ich mit den Worten: Mit dem Willen, der Energie, der wissenschaftlichen Mitarbeit und der Mitwirkung der Arbeiterklasse, der ich die Rückkehr zu den Zuständen, welche bei meinen Anfängen geherrscht haben, wünschte, wo der Arbeiter ein Freund des Arbeitgebers war, hoffe ich fest, daß wir nach unserm Siege wieder die große industrielle Weltstadt werden.

Im Anschluß an den vorstehenden Vortrag teilen wir im folgenden den Bericht mit, der im Protokoll der Société chimique de France (abgedruckt im Bulletin de la Société chimique de France Bd. 17, S. 418—419) über eine

Vorführung von französischen Glaswaren mitgeteilt ist.

Herr Lindet gibt der Gesellschaft bekannt, daß von verschiedenen Seiten Anstrengungen gemacht werden, um die Laboratorien mit französischen Glaserzeugnissen zu versehen; zurzeit, wo der Mangel an Arbeitern und die Erhöhung der Kohlenpreise die Arbeit besonders schwierig gestalten, muß man ins Auge fassen, daß die fabrizierten Gegenstände nur zu einem Preise verkauft werden können, der den Preis der entsprechenden deutschen und österreichischen Artikel nicht übersteigt. Wenn auch manchmal die Erzeugnisse nicht ganz frei von Mängeln sind, so muß man mit unsern Glasmeistern Rücksicht üben, welche nicht von heute auf morgen die Geschicklichkeit erreichen können, welche die österreichisch-deutschen Arbeiter nach vielen Jahren erlangt haben.

Herr Lindet hat Erzeugnisse der folgenden Glasfabriken vorgelegt:

1. Erzeugnisse der Firma Gebr. Poulenc, fabriziert in der Glashütte Houdaille et Triquet in Choisy-le-Roy, auf Anregung von H. Pellet: Konische graduierte Fläschchen von 100 ccm, bestimmt für die Analyse von Rübenwurzeln nach dem Verfahren von Pellet, welches in allen Zuckerfabrikslaboratorien und in Rübenzucht-Laboratorien eingeführt ist.

2. Erzeugnisse der Firma Leune, fabriziert durch Herrn Lalique in Combe-la-Ville (Seine et Marne), auf Anregung und mit finanzieller Unterstützung des Herrn Leune: Erlenmeyerkolben, Kolben mit flachem Boden (Modell von Fourneau), dünnwandige Meßflaschen von 500 ccm; Petri-Schalen, Roux-Fläschchen, Ampullen für Lymphe, Extraktionskolben mit Glasstöpsel usw. Die Schwierigkeiten der Beschaffung von Kali haben es bis jetzt nicht erlaubt, diese Artikel aus Jenaer Glas herzustellen; aber die Formel dieses Glases ist bekannt; man hat es zu wiederholten Malen in Frankreich hergestellt, und der Ersatz des Glases, welches für die Herstellung dieser Flaschen verwendet wurde, durch Jenaer Glas bietet keine technischen Schwierigkeiten.

3. Erzeugnisse der Firma Berlemont, geblasen aus einem Glas der Fabrik Appert in Clichy: Dewar-Gefäße, Thermosflaschen, Nitrometer nach Lunge, Extraktionsgefäße mit Glasverschluß, technische Thermometer mit Doppelmantel und graduierter Platte aus trübem Glas.

Obwohl wir in Frankreich die Werke von Bayeux besitzen, in denen ausgezeichnetes Laboratoriums-Porzellan hergestellt wird, so kann man voraussehen, daß auch andere Porzellanfabriken nötig sein werden, um in unsern Laboratorien die aus Sachsen und Berlin stammenden Erzeugnisse zu ersetzen. Herr Le Chatelier, dem die Société d'encouragement pour l'industrie nationale die Anregung zu einer noch nicht abgeschlossenen Untersuchung verdankt, befaßte sich auch mit der Porzellanfrage. Herr Frugier in Limoges hat bereits mehrere Modelle hergestellt; aber seine Arbeiten wurden bald unterbrochen durch andere, welche für die Verteidigung des Landes in Frage kamen. Herr Le Chatelier hat ferner von Morel D'Arleux (Firma Hache, Pépin le Haleur in Vierzon) eine Reihe von Tiegeln mit Deckel und Abdampfschalen erhalten, die Herr Lindet der Gesellschaft vorlegt.

Herr Berlemont gibt einige Einzelheiten über die Erzeugung von Dewar-Gefäßen und Thermosflaschen, sowie über die technische Darstellung von industriellen Thermometern mit Doppelmantel. Er versichert, daß diese Artikel in Frankreich zu einem Preise hergestellt werden können, welcher gestatten wird, die deutsche Konkurrenz zu bekämpfen. Herr Haller spricht die Hoffnung aus, daß sich die Laboratorien stillschweigend verpflichten, nach dem Kriege nur noch französische Glaswaren zu kaufen, selbst wenn sie während einiger Jahre für diese etwas mehr zahlen müßten, als für die deutschen Fabrikate.

A. H.

Betriebsstillegung und Versicherungsprämie.

Nach den Bestimmungen der §§ 51 und 68 des Gesetzes über den Versicherungsvertrag ist die Prämie für das laufende Versicherungsjahr den Versicherungsgesellschaften verfallen, wenn innerhalb dieses Jahres eine Herabsetzung der Versicherungswerte oder Verminderung der Gefahr eintritt. Während nun verschiedene Versicherungsgesellschaften in der Stillegung von Betrieben, die auf den Kriegszustand zurückzuführen ist, eine Gefahrerhöhung erblicken wollen, beurteilen die Gerichte die Lage anders. Auch die Versicherungsnehmer können die Berechtigung der Ansicht der Gesellschaften nicht anerkennen; sie sind im Gegenteil der Überzeugung, daß durch die Einstellung eines Betriebs die Feuersgefahr ganz erheblich vermindert wird, besonders wenn das Grundstück und die Gebäude unter ständiger Aufsicht bleiben.

Diese Meinung vertritt auch der deutsche Versicherungs-Schutzverband. Er geht davon aus, daß durch die Kriegsverhältnisse eine Verminderung der Versicherungswerte und besonders der Gefahr in großem Umfange eingetreten ist. Trotzdem ist es den Versicherungsnehmern auf Grund der eingangs erwähnten Vorschriften nicht möglich, eine Rückzahlung der Prämien für das laufende Versicherungsjahr bezw. bei Gefahrverminderung eine Herabsetzung derselben zu fordern. Verminderungen der Versicherungswerte sind auf eine Reihe von Umständen, wie Einziehung von Fahrzeugen, Pferden usw., Betriebsstillstand, Vernichtung der Versicherungsgegenstände durch den Krieg, Aufgabe des Geschäfts wegen Einziehung zum Kriegsdienst u. a. m., zurückzuführen. Betriebseinstellungen und Betriebseinschränkungen haben vielfach eine Verminderung der Gefahr herbeigeführt.

Der Schutzverband hat daher an maßgebender Stelle die Forderung aufgestellt, daß unter solchen Verhältnissen der Versicherungsnehmer Anspruch auf Minderung der Prämien von dem Zeitpunkt der Minderung des Interesses an hat und daß bei Wegfall des Interesses aus Anlaß des Krieges dem Versicherten die Prämie nur bis zu dem Zeitpunkte des Wegfalls des Interesses gebührt; sowie daß schließlich, falls die Gefahr anläßlich der Verminderung des versicherten Interesses verringert wird, die Versicherungsnehmer eine angemessene Herabsetzung der Prämien vom Zeitpunkt des Wegfalls der gefahrerhöhenden Umstände an verlangen dürfen.

Das Aufsichtsamt für Privatversicherung beschäftigt sich bereits mit diesen Anregungen; es fordert die Beibringung tatsächlicher Unterlagen, besonders soweit die Feuerversicherung in Betracht kommt. Der Schutzverband bittet daher in der Erkenntnis, daß der Erfolg seines Vorgehens von dem Umfange und der Überzeugungskraft der von ihm beigebrachten Unterlagen abhängig ist, die ihm angeschlossenen Firmen, deren Feuerversicherungswerte durch die Kriegsverhältnisse eine Verminderung erfahren haben, um Unterstützung durch entsprechende Mitteilungen; das Gleiche gilt auch in den Fällen, wo infolge der oben aufgeführten Umstände eine Verminderung der Feuersgefahr an sich eingetreten ist. Für jeden Versicherungsnehmer ist die Klärung der aufgeworfenen Fragen von großer Wichtigkeit, so daß dem Verbande auf alle Fälle die erbetene Unterstützung in großem Umfange zuteil werden muß.

—o—

Das Zurückhaltungsrecht am Arbeitslohn.

Das Gesetz über die Beschlagnahme des Arbeits- und Dienstlohnes vom 21. Juni 1869 gibt die Vergütung für auf Grund eines die gesamte Erwerbstätigkeit des Berechtigten umfassenden Dienst- oder Arbeitsvertrages geleistete Arbeiten oder Dienste nur dann dem Zugriffe des Gläubigers preis, wenn der Tag, an dem die Vergütung gesetzlich, vertrags- oder gewohnheitsmäßig zu entrichten war, ohne Einforderung durch den Berechtigten abgelaufen ist, abgesehen von der Ausnahme hinsichtlich der 2000 M jährlich übersteigenden Vergütung (Bekanntmachung des Bundesrats vom 17. Mai 1915). Soweit die Beschlagnahme unzulässig ist, bleibt auch jede andere Verfügung, wie Abtretung, Anweisung, Verpfändung u. a. m., ohne rechtliche Wirkung, und gemäß § 394 BGB ist auch die Aufrechnung gegen der Pfändung nicht unterworfene Forderungen ausgeschlossen. Aus diesem Grunde machten bisher die Arbeitgeber zur Sicherung gegen vorsätzliche oder fahrlässige Schädi-

gung durch Arbeiter anstelle des Aufrechnungsrechtes gegenüber Lohnforderungen das Zurückbehaltungsrecht nach § 273 BGB geltend. In solchen Fällen konnte der Arbeitgeber nur zur Erfüllung Zug um Zug verurteilt werden, wodurch seine Forderung auf Schadenersatz in gewissem Sinne gesichert war. Freilich bestand gerade hinsichtlich der Zulässigkeit des Zurückbehaltungsrechtes in der Rechtsprechung eine erhebliche Meinungsverschiedenheit; während das Reichsgericht in einer Entscheidung vom 17. Februar 1903 es für zulässig erklärte, entschieden namentlich die Gewerbegerichte vielfach in entgegengesetztem Sinne.

Nun hat auch das Reichsgericht in einer Entscheidung vom 1. Mai 1914 einen anderen Standpunkt eingenommen, davon ausgehend, daß das Zurückbehaltungsrecht tatsächlich der Aufrechnung gleich wirkt; denn solange die Schadenersatzforderung nicht befriedigt wurde, braucht auch die Lohnforderung nicht getilgt zu werden. Damit aber verliert das Zurückbehaltungsrecht tatsächlich die Eigenschaft eines bloßen Sicherungsmittels und wird zu einem Mittel der Deckung, kommt also in der Wirkung der Aufrechnung gleich. Wenn das Reichsgericht nun auch die Aufrechnung dann für zulässig erklärt, wenn die Schadenersatzforderung sich auf eine vorsätzliche, unerlaubte und sogar strafbare im Rahmen des Dienstvertrages begangene Handlung des Arbeiters gründet, so hat tatsächlich die Sicherungsmöglichkeit des Arbeitgebers gegen Schädigungen durch die Arbeiter eine tief einschneidende Beschränkung erfahren. Es wird dem Arbeitgeber in der Regel sehr schwer fallen, den Beweis dafür zu erbringen, daß der Arbeiter vorsätzlich und böswillig gehandelt hat; gegen die Fälle fahrlässiger Schädigungen ist er so gut wie gar nicht geschützt. Es bleibt ihm zwar noch das Mittel der Lohneinbehaltung nach § 119a GO; aber diese Vorschrift gewährt nur Sicherung gegen Vertragsbruch, gegen widerrechtliche Auflösung des Arbeitsverhältnisses, nicht aber gegen Beschädigungen von Maschinen, Werkzeugen usw. Bis zu einem gewissen Grade kann sich jetzt also der Arbeitgeber nur durch Aufnahme entsprechender Bestimmungen in die Arbeitsordnung noch sichern, wonach der Arbeiter sich ausdrücklich mit der Lohneinbehaltung zur Sicherung des Arbeitgebers gegen Schäden der bezeichneten Art einverstanden erklärt (OLG Dresden vom 22. Juli 1908 bezw. Gew.-Archiv VIII 482, vgl. auch Dr. F. Hoffmann, Gewerbeordnung, 16. Auflage, § 119a, Anmerkung 2, S. 393). —o—

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

21c. 14. B. 66 777. Verfahren zur Herstellung von Hochspannungs-Isolatoren; Zus. z. Pat. 291 313. Wilhelm Boehm, Berlin, Gitschinerstr. 109. 21. 3. 12.

21h. 7. R. 42 597. Verfahren zum Brennen von Zirkongegenständen in elektrischen Öfen mit Heizkörpern aus Kohle. Dr. Otto Ruff, Breslau, Technische Hochschule. 25. 11. 15.

32a. 34. G. 43 541. Vorrichtung zum Überführen der Flaschen vom Hauptförderbande in den Kühlofen. Alfred Gutmann Akt.-Ges. für Maschinenbau, Altona-Ottensen. 23. 12. 15.

34l. 11. H. 69 136. Vakuumflasche nach Weinhold. Christian Hinkel, Berlin, Ritterstr. 77-78. 22. 10. 15.

50c. 5. B. 79 193. Mit feststehenden Stirnwänden versehene Kugel- oder Trommelmühle. Frau Martha Büttner, Rissen i. Holst., Louisenheim. 15. 3. 15.

80a. 17. St. 20 354. Unterstützungsklinke für den Preßstempel von Pressen mit umlaufendem Formtisch. Gebroeders Stork & Co., Hengelo (O) Niederlande. 14. 2. 14.

80a. 29. T. 20 167. Presse zur Herstellung von Abdeckplatten. Hubert Thein, Engers a. Rhein. 16. 12. 14.

80a. 44. F. 38 090. Maschine zur Formung von Tellern, Schüsseln und ähnlichen Gegenständen. A. Faure, Limoges, Haute Vienne, Frankr. 26. 1. 14. Frankreich 9. 12. 13.

80b. 23. H. 63 945. Verfahren zur Sicherung glasierter Tonwaren gegen Glasurrißbildung durch Einführung solcher Stoffe in die ungebrannte Masse, die die Glasur besser haften lassen. Dr.-Ing. Hermann Harkort, Velten b. Berlin.

80b. 23. H. 66 817. Verfahren zur Sicherung glasierter Tonwaren gegen Glasurrißbildung, Zus. z. Anm. H. 63 945. Dr.-Ing. Hermann Harkort, Velten b. Berlin. 4. 2. 14.

80b. 24. F. 40 726. Verfahren zur Herstellung von kleinen Formlingen sowie aus diesen angefertigten Formstücken; Zus. z. Anm. F. 40 386. Aloys Fried, Barmen, Emilienstr. 26. 29. 3. 16.

Versagungen.

80b. B. 72 772. Verfahren der Unterglasurmalerei zur Weiß- und Farbigmusterung von Porzellan und Steingut, besonders Geschirr. 28. 6. 15.

80b. R. 40 765. Verfahren der Herstellung dichter, hochfeue[r]fester Gegenstände aus Zirkondioxyd. 18. 3. 95.

Erteilungen.

21a. 15. 293 166. Verfahren zur Befestigung wärmeentziehe[nd]er Körper an Glas, insbesondere von Elektroden von Vakuum[-]röhren an deren Glaskörper, unter Verwendung eines Platinzw[i]schenstückes. Reiniger, Gebbert & Schall Akt.-Ges., Berlin. 10. 1[0]. 15. R. 42 439.

21c. 10. 293 224. Durchführungsisolator für Hochspannung a[us] Porzellan oder anderem Isoliermaterial, bei dem die äußere Elek[-]trode zum Schutz gegen Randentladungen im Isoliermaterial geg[en] die innere Elektrode vorgeschoben ist. Siemens-Schuckert-Werk[e] G. m. b. H., Siemensstadt b. Berlin. 4. 5. 13. S. 38 956.

21c. 10. 293 632. Durchführungsisolator für Hochspannung. Akt[.-] Ges. Brown, Boveri & Cie., Baden, Schweiz. 10. 12. 12. A. 23 17[.]

32a. 8. 293 169. Verfahren zur Herstellung von Glasgegenstän[-]den. Wilhelm Hirsch, Radeberg i. Sa. 6. 10. 15. H. 69 055.

Flaschenkörper. Fr. Wilhelm Kutzscher, Glasformen- und Masch[i]nenfabrik, Eisengießerei, Deuben-Dresden. 28. 5. 15. K. 60 731.

32a. 31. 293 343. Gasmuffelofen für Glas-, Porzellan- und an[-]dere einzubrennende Malereien. Sebastian Schieren, Cöln-Junkers[-]dorf, Kirchweg 29. 9. 2. 13. Sch. 43 087.

32a. 15. 293 579. Flaschenblasmaschine zur Erzielung nahtlose[r]

42l. 13. 293 668. Apparat zum Beobachten chemischer Prozess[e] und zur Feststellung der Temperatur glühender Körper. Ströhlei[n] & Co., G. m. b. H., Düsseldorf. 26. 5. 15. St. 20 431.

48d. 1. 293 481. Ätzmaschine, bei der die zu ätzenden Metall[-]platten in horizontaler Lage in der Ätzflüssigkeit bewegt werde[n.] Hans Weil, Rheindammstr. 48, und Karl Busch, Hafenstr. 68-7[0,] Mannheim. 4. 3. 14. W. 44 566.

64a. 67. 293 674. Zur Verhinderung des Nachfüllens bestimm[-]ter Flaschenverschluß. Otto Jahn und Paul Müller, Lindau i. B. 11. [.] 14. J. 16 552.

67a. 16. 293 563. Selbsttätig ausrückende Fassettiermaschin[e] für optische Gläser. Wernicke & Co., Rathenow. 11. 8. 14. W. 45 70[.]

75b. 10. 293 282. Verfahren zur Herstellung ein- oder mehrfar[-]biger Aufschriften, Verzierungen o. dgl. auf Glasplatten. Franz Flaß[-]beck jr., Bielefeld, Arndtstr. 7. 16. 11. 15. F. 40 377.

80a. 32. 293 679. Hydraulische Presse zur Herstellung von Vor[-]lagen für die Zinkdestillation. Alfred Häberle, Aachen, Hermann[-]straße 12. 23. 2. 15. H. 68 563.

80b. 9. 293 221. Verfahren zur Herstellung von Formlingen fü[r] Wärmeschutzzwecke. Josef Oettershagen, Berlin, Prenzlaue[r] Allee 36. 1. 7. 14. O. 9198.

80b. 14. 293 628. Verblendplatte mit glasierter oder glasige[r] Oberfläche, rückwärts unmittelbar an diese anschließender Isolier[-]schicht und dahinter liegender Verstärkungsschicht sowie Verfah[-]ren zur Herstellung der Platte. Vereinigte Zwieseler & Pirnae[r] Farbenglaswerke Akt.-Ges., München. 8. 11. 14. V. 12 868.

80b. 18. 293 253. Verfahren zur Herstellung stark porösen Stein[-]gutes. Ewald Goltstein, Bonn, Argelstr. 17. 24. 12. 15. G. 43 551.

80c. 5. 293 222. Verfahren zum Umsetzen der das Brenngut tra[-]genden Wagen von Kanalöfen. Arthur Ramén, Helsingborg, Schwe[-]den. 22. 4. 14. R. 40 455. Schweden 29. 4. 13.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 54. Steinguttechnik für Steinzeug. Kann man Steinzeug-Ziergefäße mit einer Bleiglasur versehen, darunter die gewöhnlichen Steingut-Unterglasurfarben legen, wie überhaupt die ganze Steinguttechnik anwenden? Wo finde ich geeignete Mitteilungen und Vorschriften?

Antworten.

Zu Frage 53. Weißes Schmuck-Email. Für weißes Schmuckemail ist der folgende Versatz gut geeignet:

541 Gew.-T. Zinnoxyd-Bleioxydmischung
324 „ feingemahlener Hohenbockaer Sand
135 „ Kochsalz.

Die Zinnoxyd-Bleioxydmischung wird in der Weise hergestellt, daß 2 Gew.-T. Zinn mit 1 Gew.-T. Blei zusammengeschmolzen und bei Luftzutritt so lange geglüht werden, bis die Metalle vollkommen in Oxyd verwandelt sind. Die oben angegebene Emailmischung wird in einem kleinen Tiegel geschmolzen, worauf die Schmelze in kaltes Wasser gegossen wird. Das Schmelzen muß so oft wiederholt werden, bis die Masse keine Blasen mehr enthält, sondern ein vollkommen gleichmäßiges Glas darstellt. Die vollkommene Reinheit der Versatzstoffe und die sachgemäße Behandlung beim Schmelzen ist für die Erlangung eines guten Emails wichtiger als die Zusammensetzung des Emails. Blei, Zinn, Sand und Kochsalz müssen vollkommen frei von fremden Beimischungen sein, und das Schmelzen

uß bei reichlichem Luftzutritt erfolgen, da rauchiges Feuer das mail durch Reduktion grau färbt und unbrauchbar macht. Man etzt, um die Reduktion zu verhüten, dem Emailsatz häufig geringe engen von Salpeter zu. Die Versatzstoffe müssen vor dem Schmelzen sehr gut mit einander vermischt werden.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Verglüher Paul Herrich,

Verkäufer Alfred Pfennig,

eide bisher in der Königl. Porzellanmanufaktur zu Meißen.

Kurt Weste, Vertreter der Fürstenberger Porzellanfabrik kt.-Ges.

Von Angestellten und Arbeitern der Firma Villeroy & Boch: Infanterist Alexander Wiezoreck,

Gefreiter Josef Janata,

Infanterist Otto Schumann,

on der Fabrik Dresden;

Infanterist Jakob Jung,

Infanterist Joh. Bapt. Morbe,

Infanterist Joh. Bapt. Kammer,

Pionier Peter Schirmbeck,

Dragoner Johann Bock,

Infanterist Johann Mautes,

Infanterist Peter Guckeisen,

Gefreiter Peter Paul Schettle,

on der Fabrik Merzig;

Willy Straßberger,

Josef Kreling

om Steingutlager Leipzig.

Porzellanmaler Josef Bürgermeister aus Johannesdorf in öhmen.

Vize-Wachtmeister Richard Krey, Mitarbeiter der Glasfabrik Max Kray & Co. Akt.-Ges. in Berlin.

Zeichner Rudolf Wedlich, bisher in der Glasraffinerie F. Valenn & Söhne in Haida.

Auszeichnungen.

Das Eiserne Kreuz zweiter Klasse wurde erliehen:

Dem Offizierstellvertreter Karl Matthies, Schriftleiter der Tonndustrie-Zeitung in Berlin;

dem Bossierer Erhard Peuthert,

dem Hilfsarbeiter Friedrich Kellner,

dem Hilfsarbeiter Bernhard Illgen,

ämtlich von der Königl. Porzellanmanufaktur zu Meißen.

Dem Bossierer Konrad Reinhardt von der Königl. Porzellanmanufaktur zu Meißen wurde die Friedrich August-Medaille in Bronze verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Ferdinand Stade, Inhaber der Terrakottawarenfabrik Abicht & Co. in Ilmenau.

Friedrich Brömse, früherer Werkmeister. Verfasser der Bücher Lehrbuch der Tonwarenindustrie, besonders der Ofenfabrikation" nd „Die Ofen- und Glasurfabrikation."

Fabrikbesitzer Moritz Schoof, Senior-Chef der Firma C. Kelsch, Tonwarenfabrik Gebr. Schoof G. m. b. H., in Bitterfeld.

Hafnermeister Adolf Kohn in Geislingen.

Personalnachrichten. Dem Porzellandreher Heinrich Oswald Fischer in Naundorf i. Sa. wurde die Friedrich August-Medaille in Silber mit Spange verliehen.

Obermaler Karl Witt, Porzellanmaler Johann Vogel und Porzellandreher Emanuel Pötzl feierten ihr 25jähriges Arbeitsjubiläum n der Porzellanfabrik Waldsassen, Bareuther & Co. Akt.-Ges. Die ubilare erhielten von dem Werke größere Geldgeschenke; vom Bayerischen Industriellen-Verband E. V. in München wurde ihnen ie Silberne Verdienstmedaille mit Ehrendiplom und Bestätigung es Kgl. Staatsministeriums des Kgl. Hauses und des Äußern verehen.

Jubiläum. Die Porzellanfabrik Waldsassen, Bareuther & Co. Akt.-Ges. kann in diesem Jahre auf ein 50jähriges Bestehen zurückblicken. Im Kriegsjahre 1866 wurde die damals nur aus einem leinen Porzellanbrennofen und einem Ziegelringofen bestehende Fabrik von dem Oberdreher Johann Mathäus Ries aus Ottenlohe ei Hohenberg an der Eger errichtet. Später ging sie an dessen ohn Johann Ries über und wurde im Jahre 1884 von Max Jena us Selb, Ernst Ploß aus Asch und Oscar Bareuther aus Haslau erworben. Im Jahre 1887 schied Max Jena aus und die Firma wurde bis Ende 1904 von den beiden verbliebenen Teilhabern und dem neu eingetretenen Mitgliede Fabrikbesitzer Richard Schmerler aus Eger als offene Handelsgesellschaft weiterbetrieben. Am 1. Januar 1905 erfolgte die Umwandlung des Unternehmens in eine Aktiengesellschaft mit einem Kapitale von 1 000 000 M. Schon im darauffolgenden Jahre sah sich die Gesellschaft bei Vornahme weiterer großer Zubauten veranlaßt, das Kapital um 300 000 M zu erhöhen. Unter der langjährigen umsichtigen Leitung des Kaiserlichen Rates Johann Schmidt, der schon fast dreißig Jahre im Dienste dieses großen Unternehmens steht, seit 1916 als dessen alleiniger Vorstand und Direktor, erfuhr die Fabrik im Laufe der letzten Jahre mannigfache Vergrößerungen und Verbesserungen und einen bedeutenden Aufschwung, so daß sie gegenwärtig 12 Porzellanbrennöfen besitzt und vor Kriegsbeginn gegen 600 Arbeiter beschäftigte. Den Familien aller zum Heeresdienste herangezogenen verheirateten Arbeiter und Angestellten gewährt die Fabrik seit Kriegsbeginn regelmäßige Unterstützungen und bis jetzt wurde für Zwecke der Kriegsfürsorge die Summe von 22 481,12 M verwendet.

Königliche Keramische Fachschule in Höhr bei Koblenz. In dem Sommerhalbjahr, das nun zu Ende ging, war die Schule von 25 Tages- und 22 Abendschülern besucht. Das Semester war das lebhafteste und arbeitsreichste seit Kriegsbeginn. In der chemisch-technischen, wie auch kunstgewerblichen Abteilung herrschte reges Leben; und oft konnte man mitten in dem arbeitsfreudigen Treiben vergessen, daß der verderbliche Krieg draußen immer noch weiter tobt. Die abgehenden Schüler und Schülerinnen fanden rasch Stellung in der keramischen Industrie. — Ein günstiges Geschick gestattet der Schule, auch weiterhin ihren vollen Betrieb mit fast allen eingearbeiteten Lehrkräften aufrecht zu erhalten. Somit kann auch die nun seit 3 Jahren bewährte Neu-Organisation, die ja mit ihrer individuellen und freien Arbeitsweise den Wünschen der Industrie besonders entgegen kam, weiter beibehalten bleiben. Das Winterhalbjahr, das am 20. September beginnt, wird dann hoffentlich ein gleich erfreuliches Bild arbeitsfrohen Schaffens bieten.

K. k. Fachschule für Tonindustrie in Znaim. Nach dem Bericht über das Schuljahr 1915-16 wurde die Schule von 21 ordentlichen Schülern und 19 Hospitanten besucht. An Stipendien standen 3240 Kr zur Verfügung; außerdem wurden aus dem Schülerunterstützungsvereinsfonds für Zeichengeräte und Lehrbücher 13,24 Kr und an baren Unterstützungen 356 Kr verausgabt. Für mehrere keramische Betriebe wurden teils Modelle, teils Formen und Zeichnungen ausgeführt. Versätze für Massen, Engoben und Glasuren aus vorgelegten Rohstoffen ermittelt, einwandfreie Glasuren auf verschiedene Massen angepaßt und Untersuchungen verschiedener Tone und Massen auf ihre Verwendbarkeit vorgenommen und Gutachten darüber abgegeben. Außerdem wurden die örtlichen und auswärtigen Gewerbe durch zur Verfügung gestellte Fachwerke und Erteilen von fachlichen Ratschlägen gefördert. Die Anstalt begann unter Leitung von Professor Richard Tautenhayn mit der Herstellung künstlerischer Gedenktafeln für im Kriege gefallene heimische Vaterlandsverteidiger.

Neuer türkischer Zolltarif. Der am 1./14. September 1916 in Kraft tretende neue türkische Zolltarif weist nach einer vorläufigen nicht amtlichen französischen Übersetzung für Tonwaren, Steine und Erden nachstehende Gliederung und Sätze auf: Tarif-Nr. 369: Kies und Sand; Zollsatz: 0,50 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 380: Gips und Kalkstein; Zollsatz: 2 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 381: Spat; Zollsatz: 5 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 382: Kreide, Puzzolanerde, Kaolin, Santorin und andere, nicht anderweit genannte Erden, auch geglüht; Zollsatz: 8 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 383: Talk (auch gepulvert); Zollsatz: 12 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 385: Hochofenschlacke, Magnesit; Zollsatz: 2 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 386: Schmirgel und Karborund: a) Gestein in Blöcken oder gepulvert; Zollsatz: 20 Goldpiaster für 100 kg; b) Räder, Feilen und andere Waren aus Schmirgel und Karborund, auch in Verbindung mit anderen Stoffen; Zollsatz: 70 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 394: Backsteine, Dachziegel und Fliesen: a) gewöhnliche, nicht glasiert; Zollsatz: 9 Goldpiaster für 100 kg; b) glasiert; Zollsatz: 30 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 395: Feuerfeste Backsteine und Ziegel; Zollsatz: 9 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 396: Bauverzierungen und Baustücke aus Ton oder gebrannter Erde oder aus gewöhnlichem Stein (Röhren, Rinnen, Bauverzierungen und ähnliche Bauarbeiten); Zollsatz: 15 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 397: Töpferwaren und Haushaltsgegenstände aus gemeiner Erde, gebrannter Erde und gewöhnlichem Stein (Krüge, Töpfe, Kasserollen); Zollsatz: 38 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 398: Keramische Fliesen und Pflastersteine sowie Fußbodenziegel, gefärbt und glasiert, sowie gemusterte Ziegel; Zollsatz: 48 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 399: Schmelztiegel, Retorten und Abdampfschalen aus Ton, Graphit und anderen Erden; Zollsatz: 60 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 400: Kachelöfen, auch in Verbindung mit Metallen; Zollsatz: 120 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 401: Gesundheitliche Einrichtungen (Waschvorrichtungen, Pissoire u. dgl.) aus Stein und Porzellan; Zollsatz: 100 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 402: Gegenstände und Verzierungen aus Steingut und Porzellan (wie Tafelservice, Waschtischgegenstände, Zimmergegenstände u. dgl.): a) einfarbig, auch mit Linien, Streifen oder Rändern einer einzigen anderen Farbe, aber weder vergoldet noch verziert; Zollsatz: 90 Goldpiaster für 100 kg; b) zwei- oder mehrfarbig, weder

vergoldet noch verziert; Zollsatz: 140 Goldpiaster für 100 kg; c) ein- oder mehrfarbig, verziert oder vergoldet; Zollsatz: 300 Goldpiaster für 100 kg. — Tarif-Nr. 403: Isolatoren und Gegenstände für Elektrizitätszwecke, aus Steingut oder Porzellan; Zollsatz: 120 Goldpiaster für 100 kg.

Porzellanfabrik Tettau Akt.-Ges. Laut Bilanz vom 31. 12. 1915 erzielte die am 12. Juni 1915 gegründete Akt.-Ges. in ihrem ersten Geschäftsjahr einen Betriebsgewinn von 53 467,20 M. Dagegen erforderten Unkosten 35 208,35 M; Pacht 15 071,28 M und Zinsen 3406,26 M, so daß sich ein Verlust von 218,69 M ergibt. Durch den Krieg, der die ganze Porzellanindustrie schwer getroffen, hatten besonders die Fabriken zu leiden, die hauptsächlich auf die Ausfuhr angewiesen waren. Dazu gehörte die Porzellanfabrik Tettau vorm. Sontag & Söhne, G. m. b. H., die im Begriff war, auch ein größeres Inland-Geschäft zu gründen und deren neue, auf den Markt gekommenen Geschirre und Luxuswaren besten Anklang gefunden hatten. Um die bedeutende Porzellanfabrik in Tettau so einträglich wie möglich zu betreiben, wurde die Porzellanfabrik Tettau Akt.-Ges. ins Leben gerufen. Mitten im Krieg gegründet, hatte sie natürlich mit großen Schwierigkeiten zu kämpfen. Der Absatz von Porzellan hielt sich weit unter der Leistungsfähigkeit des Unternehmens und ließ sehr zu wünschen übrig. Ein großer Teil der Arbeiterschaft ist zu den Fahnen gerufen, ein anderer fand keine volle Beschäftigung mehr. Darunter hatte nicht nur der Ort Tettau selbst zu leiden, sondern das ganze benachbarte Gebiet, denn aus etwa 10 Ortschaften der Umgebung zog ein beträchtlicher Teil der Arbeiterschaft seinen Unterhalt aus der Fabrik. Es war daher die größte Sorge der Verwaltung, andere Arbeitsgelegenheit zu schaffen. Ohne Rücksicht auf die damit verbundenen Kosten und Gefahren richtete sie eine Kriegsabteilung ein, die bald, dank der Unterstützung durch die Behörden, einem großen Teil beschäftigungsloser Personen Verdienst schaffen konnte. Die Aussichten des laufenden Jahres sind keine günstigen.

Ludwig Wessel Akt.-Ges. für Porzellan- und Steingut-Fabrikation, Bonn. In der Hauptversammlung, in der sieben Aktionäre 963 000 M Aktienkapital vertraten, wurde der Abschluß für das Jahr 1915 einstimmig genehmigt. Der Verlust aus dem Vorjahre sowie aus den früheren Jahren wird wieder auf neue Rechnung vorgetragen. Im laufenden Geschäftsjahre war die Geschäftslage bisher eine günstigere. Der Versand ist gestiegen und damit auch die Erträgnisse. Die weiteren Aussichten können ebenfalls als befriedigend bezeichnet werden.

Westböhmische Kaolin- und Chamottewerke, Prag. In der außerordentlichen Hauptversammlung wurde beschlossen, das Aktienkapital von 2 Millionen auf 8 Millionen Kronen zu erhöhen.

Porzellan-Industrie-Akt.-Ges. Berghaus, Auma i. Thür. Ordentliche Hauptversammlung: 30. August 1916, nachmittags 5 Uhr, in Gera-Reuß im Sitzungssaale des Bankhauses Gebr. Oberlaender, Sorge 11.

Handelsregister-Eintragungen.

Tettau. Porzellanfabrik Tettau, Akt.-Ges. Moritz Pietzsch ist aus dem Vorstand ausgeschieden und für ihn als Vorstandsmitglied bestellt Fabrikdirektor Kurt Kirsch.

Pirkenhammer bei Karlsbad. Fischer & Mieg, Porzellanfabrik. Die Prokura von Fritz Kempke ist gelöscht.

Gumbinnen. Vereinigte Töpfermeister für Ostpreußen, G. m. b. H. Der Töpfermeister Carl Jung (Berlin-Weißensee, Prenzlauer Promenade 18) ist zum dritten Geschäftsführer bestellt.

Collmen bei Colditz. Heinert & Witte, Schamottewaren-Fabrik. Die Firma lautet künftig Heinert, Witte & Co. Der Kaufmann Franz Posansky ist als Gesellschafter in die Gesellschaft eingetreten. Der Gesellschafter Reinhard Heinert ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen. Die Prokura des Kaufmanns Philipp Witte jun. ist erloschen.

Koblenz-Neuendorf. Neu eingetragen wurde: Peter Capitain G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist: die Übernahme und Fortführung der bisher von der Witwe Hubert Capitain geführten Geschäfte, demnach die Gewinnung von Ton und der Handel mit solchem; ferner der Erwerb und die Veräußerung, die Pachtung und Verpachtung von Tongrubenfeldern und der Abschluß von Rechtsgeschäften, die mit dem vorgedachten Zweck in Verbindung stehen oder denselben zu fördern geeignet sind. Stammkapital: 40 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Anton Peter genannt Toni Schaaf und Peter Schaaf, Sohn der Witwe Peter Josef Hermann Schaaf, von denen jeder zur Vertretung allein berechtigt ist.

Glarus (Schweiz). M. Marti, Glas- und Porzellanhandlung. Die Firma ist infolge Aufgabe des Geschäftes erloschen.

Konkurs. Porzellanhändler Berthold Schmidtchen in Waldenburg (Schles.). Das Verfahren ist durch Zwangsvergleich beendet.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Oskar Jöhnck, Direktor der Glashütte Brunshausen Akt.-Ges.

Albert Emil Wanner, Direktor der Glashütte Meisenthal, Burgun, Schverer & Co.

Glaswarenfabrikant Heinrich Wolf, Georgenthal bei Morchenstern.

Personalnachrichten. Dem Packer Anton Simm in der Glasschleiferei von Eduard Dreßler in Dessendorf wurde die Ehrenmedaille für 40jährige treue Dienste verliehen.

Jubiläum. Die Petersdorfer Glashütte von Fritz Heckert, Petersdorf im Riesengebirge hat anläßlich ihres 50jährigen Bestehens eine vornehm ausgestattete Festschrift herausgegeben, der wir die folgenden Angaben entnehmen:

Die Petersdorfer Glashütte ist im Jahre 1866 durch Fritz Heckert begründet worden, der sich als Künstler, Techniker und als Mensch durch seine hervorragenden Eigenschaften ein unvergeßliches Gedenken bei allen, die ihn kannten, gesichert hat. Zwanzig Jahre lang konnte er die von ihm gegründete Hütte leiten, und diese verhältnismäßig kurze Spanne Zeit genügte ihm, seinem Unternehmen einen Weltruf zu verschaffen. Seine Nachfolger haben es verstanden, diesen guten Ruf immer mehr zu festigen und auszubreiten, und schon zu einer Zeit, als die Zusammenarbeit zwischen Künstlern und Fabrikanten noch bei weitem nicht so allgemein geworden war, wie dies heute der Fall ist, waren sie stets für Anregungen aus Kreisen der Techniker und Künstler zugänglich. Von den Mitarbeitern der Hütte seien nur Professor Reuleaux, einstmals einer der Führer deutscher Technik, Ludwig Sütterlin, einer der Erneuerer des deutschen Kunstgewerbes, und Professor Rade genannt. Seit 1910 befindet sich die Petersdorfer Glashütte in dem Besitz der Familie von Loesch auf Kammerswaldau, deren Chef, der Rittergutsbesitzer und Landesälteste Heinrich von Loesch jederzeit starken Anteil nahm an der Entwicklung des Unternehmens und sein warmes Empfinden für die Angestellten und Arbeiter in zahlreichen Beweisen an den Tag gelegt hat.

Schwierigkeiten der schwedischen Fensterglas-Industrie. Die schwedische Fensterglas-Industrie ist durch Rohstoffmangel in Schwierigkeiten geraten. Die Preise für Fensterglas sind daher erheblich gestiegen. So hat jetzt wieder die Förenade fönsterglasbruks A.-G. ihre Preise um 15 v. H. heraufgesetzt. Die Ausfuhr nach dem Auslande mußte das Unternehmen einstellen.

Die Glasindustrie in Rumänien. Die Glasfabrikation in Gruia ist insofern erweitert worden, als neue Formen in die Erzeugung aufgenommen wurden, wie Limonade- und Sodawasserflaschen. Die Gesamterzeugung dieser Fabrik war durch den Umstand, daß ein großer Teil der Angestellten (zumeist Österreicher und Ungarn) zur Erfüllung ihrer Wehrpflicht einrücken mußte, einigermaßen beschränkt, da es in Rumänien an fachkundigen Arbeitern fehlt.

Japans Industrie und Ausfuhr von Glaswaren. Zufolge des Krieges hat die Ausfuhr von Glaswaren aus Japan wie „The Kobe Herald" mitteilt, stark zugenommen. Die Ausfuhr von Glas-Flaschen, -Schalen, -Tafelgeschirren und anderen Waren betrug im Jahre 1915 2 839 000 Yen, gegen 1 516 000 Yen in 1914. In den ersten drei Monaten dieses Jahres betrug die Ausfuhr 3 856 000 Dtzd. Flaschen, 866 000 Dtzd. Gläser und eine große Menge Tafelgeschirr, was einen Gesamtwert von 1 200 000 Yen darstellt, d. i. fast der Betrag der Ausfuhr in den entsprechenden drei Monaten von 1914. Die Fabrikanten von Osaka sind unlängst übereingekommen, wegen des Mangels an Soda und der teueren Preise der Soda, die Fabriken stillzulegen. Infolge der großen Nachfrage aus dem Auslande kam man dieser Übereinkunft aber nicht sehr genau nach. Wegen der Steigerung der Frachtkosten gaben die meisten Fabriken den Aufträgen auf Waren besserer Qualität den Vorzug, da der Handel mit geringeren Qualitäten weniger gewinnbringend war. Der größte Teil der ausgeführten Glaswaren geht nach Groß-Britannien, Australien und Britisch Indien.

von Poncet Glashüttenwerke Akt.-Ges. in Friedrichshain N.-L. Die Gesellschaft erzielte in dem am 31. März abgelaufenen Geschäftsjahr 1915-16 einen Rohüberschuß von 501 283 (i. V. 353 501) Mark. Nach Verwendung von 195 694 (i. V. 193 876) M zu Abschreibungen ergibt sich zuzüglich 128 173 M Vortrag ein Reingewinn von 503 762 (i. V. 350 390) M zu folgender Verwendung: Talonsteuer-Reserve 2500 M, Vergütungen und Tantieme 31 515 M, Hypothekenamortisationsfonds 100 000 M, Spezialreservefonds 40 000 M, 6 v. H. (wie i. V.) Dividende = 126 000 M, Vortrag 203 747 M.

Akt.-Ges. der Chemischen Fabriken und Glashütte Kijewski, Scholtze & Co., Warschau. Die Gesellschaft erzielte bei einem Aktienkapital von 500 000 Rbl. einen Reingewinn von 96 457 Rbl. und verteilt 5 v. H. Dividende.

Handelsregister-Eintragungen.

Muskau. Raetsch, Schier & Co. Glasfabrik. Als weitere persönlich haftende Gesellschafter sind in die Gesellschaft eingetreten: 1) der Prokurist Hermann Raetsch (Muskau), 2) der Kaufmann Albert Raetsch (Berlin), 3) der Kaufmann Georg Raetsch (Muskau). Diese sind ebenso wie der bisherige Gesellschafter Ernst Raetsch jeder allein zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Berlin. Deutsche Fensterglas-Akt.-Ges. Kaufmann Hans Modler, bisher Prokurist der Gesellschaft, ist zum Vorstandsmitgliede bestellt. Kaufmann Emil Krüger (Stettin) ist noch bis zum 31. März 1917 aus dem Aufsichtsrat in den Vorstand abgeordnet.

Berlin. Fürth-Aachener Spiegel-Manufaktur Carl Romberg, G. m. b. H. Durch Gesellschafterbeschluß vom 24. Juli 1916 ist der Gesellschafterbeschluß vom 9. April 1915 hinsichtlich der Geschäftsführer Körner und Ossenberg wieder aufgehoben und § 7 der Satzung hinsichtlich der Vertretung wieder hergestellt.

Peickwitz bei Ruhland. Erste Hohenbockaer Glasfabrik Mansuet Eibenstein. Die Prokura des Kaufmanns Max Hoffmann ist erloschen. An seiner Stelle und in demselben Umfange ist dem Kaufmann Franz Böheim zusammen mit dem bereits eingetragenen Hüttenmeister Robert Eibenstein und dem Glasschleifer Fritz Eibenstein Gesamtprokura erteilt.

Singen. Glas-Manufaktur Bek, Kroll & Co. Ges. m. b. H. Die Prokura von Wilhelm Lieb ist erloschen.

Grottau. C. Türcke & Co. Zw. N. der in Zittau (Sachsen) bestehenden Hauptniederlassung. Glasmalerei und Kunstglaserei. Der Inhaber Paul Ottokar Lehmann und die Anmerkung des eröffneten Konkurses ist gelöscht. Nunmehriger Inhaber: Richard Max Kühnel, Zeichner und Glasmaler (Zittau). Prokura ist erteilt dem Glasermeister Franz Rabakovsky (Zittau).

St. Prex (Kanton Waadt). Verrerie de St. Prex et Semsales réunies S. A. In Wanwil ist eine Zweigniederlassung errichtet.

Konkurs. Glas- und Spiegelmanufaktur Fürth Kraus & Zech, alleiniger Inhaber Kaufmann Michael Zech in Fürth. Konkursverwalter: Agent Justus Offenbacher (Fürth). Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 14. August 1916. Anmeldefrist: 26. August 1916. Wahltermin: 23. August 1916. Prüfungstermin: 8. September 1916, beide Male vormittags 9 Uhr.

Emailindustrie.

Jubiläum. Das Emaillierwerk von C. A. Schwotzer in Zwönitz in Sa. kann in diesem Jahre auf ein 75jähriges Bestehen zurückblicken.

Kunstgewerbe.

Preisausschreiben. Der Badische Kunstgewerbeverein schreibt auf Veranlassung seines Mitgliedes, des Herrn Heinrich Weinschenk, Karlsruher Majolikamanufaktur, einen Wettbewerb aus zur Erlangung von Entwürfen für bemalte und plastisch verzierte Majolikavasen, Wandteller und sonstige Gebrauchsgegenstände, die den Anforderungen der Kunst und denen der Werkstatt gerecht werden. Aufgabe: a. Vasen mit einfacher oder reicher Bemalung; b. Vasen mit plastischer Verzierung, bemalt oder abgetönt; c. Vasen mit Bemalung oder plastischer Verzierung, die auf den gegenwärtigen Krieg Bezug nehmen; d. Wandteller mit Bemalung derselben Art; e. Gebrauchsgegenstände wie Aschenteller, Briefbeschwerer usw. mit Malerei oder plastischem Schmuck. — Die Zeichnungen und Modelle sind in natürlicher Größe und zwar für die Vasen in 10, 20 30 cm Höhe, für die Wandteller bis zu 30 cm Durchmesser einzureichen, jeder Entwurf nur in einer der obengenannten Größen. — Das Preisgericht bilden Professor Hermann Göhler, Professor Georg Schreyögg, Professor Wilhelm Süs, Architekt Wilhelm Vitalli, Maler Heinrich Weinschenk. — Für die drei besten aller eingesandten Wettarbeiten sind ausgesetzt: ein erster Preis von 250 M, ein zweiter Preis von 150 M, ein dritter Preis von 80 M. Das Preisgericht ist berechtigt, gegebenenfalls die Summe der ausgesetzten Preise anders zu verteilen. Außerdem verpflichtet sich die Manufaktur Weinschenk, fünf weitere Entwürfe zum Preise von je 25 M anzukaufen und zwar drei auf Vorschlag des Preisgerichts und zwei nach eigenem Ermessen. Sowohl die preisgekrönten wie die angekauften Entwürfe werden ausschließliches Eigentum der Firma Heinrich Weinschenk. Alle Rechte daran tritt der Urheber an die Firma ab. — Zeichnungen sind ausnahmslos ungerollt, plastische Modelle sorgfältig verpackt, einzusenden und mit einem Kennwort zu versehen. Dieses Kennwort muß sich auf einem Umschlag wiederholen, der Name, Stand, Wohnort und Wohnung des Urhebers zu enthalten hat. — Bedingung für die Teilnahme am Wettbewerbe ist, daß der Einsender geborener Badener oder in Baden ansässig ist und daß er seine Arbeiten selbst erfunden und ausgeführt hat. Die zum Wettbewerb bestimmten Arbeiten sind bis zum 5. Oktober 1916 an die Geschäftsstelle des Badischen Kunstgewerbevereins in Karlsruhe, Westendstraße 81, abzugeben oder unter dieser Anschrift bis zum gleichen Tage, abends 6 Uhr, bei einer Postanstalt einzuliefern. — Die Verkündigung des Urteils erfolgt in der Zeitschrift des Badischen Kunstgewerbevereins, sowie in Tagesblättern. Sämtliche eingelaufenen Entwürfe und Modelle werden in den Räumen des Großherzoglichen Kunstgewerbemuseums in Karlsruhe ausgestellt.

Görne-Steinzeug. Der Kustos des Märkischen Museums in Berlin, Professor Dr. Pniower, hat in der Schausammlung des Märkischen Museums eine reichhaltige Aufstellung des überaus seltenen sogenannten Görne-Porzellans zusammengebracht. Es handelt sich um ein in der früheren Fabrik in Plaue hergestelltes braunes Steinzeug, das dem roten Böttgerporzellan ähnlich ist.

Verschiedenes.

Handelsvertretung in den besetzten Gebieten Rußlands. Die amtliche Handelsstelle deutscher Handelskammern hat in der am 27. Juli abgehaltenen Vorstandssitzung beschlossen, ihre Tätigkeit auf die dem Oberbefehlshaber Ost unterstellten besetzten Gebiete Rußlands auszudehnen. Geschäftsstellen werden in Kowno (Hauptgeschäftsstelle), Wilna, Libau, Bialystok, Grodno und Mitau eingerichtet. Die Einrichtung einer Geschäftsstelle in Suwalki wird in Aussicht genommen. Firmen, die mit den besetzten Gebieten Rußlands in Geschäftsverbindung treten wollen, haben sich an die Hauptverwaltungsstelle der amtlichen Handelsstelle, Bromberg, Neuer Markt 1, zu wenden. Für den Geschäftsverkehr deutscher Firmen mit den Geschäftsstellen Ober-Ost wird in Königsberg i. Pr. eine besondere Verwaltungsstelle errichtet, die der Korporation der Kaufmannschaft in Königsberg i. Pr. angegliedert ist.

Postnachrichten. Vom 1. August 1916 ab werden im Telegrammverkehr nach Österreich, Ungarn, Bosnien-Herzegowina und Luxemburg dieselben Telegrammgebühren einschließlich der außerordentlichen Reichsabgabe erhoben wie im innerdeutschen Verkehr.

Jubiläumsnummer einer Feldzeitung im Osten. Die in Wilna jeden zweiten Tag erscheinende „Zeitung der 10. Armee" mit ihren Beilagen „Scheinwerfer", „Beobachter" und „Seelenachse" konnte kürzlich ihre 100. Nummer versenden. Diese ist in ihrer Reichhaltigkeit ganz besonders dazu angetan, die schnelle Entwicklung des Blattes vor Augen zu führen, die ihrerseits von der unermüdlichen, rastlosen Tätigkeit der Schriftleitung und der großen allgemeinen Beliebtheit, deren sich die Zeitung erfreut, Zeugnis ablegt. Aus einem nur 4 Seiten umfassenden Blättchen ist in kurzer Zeit trotz großer Schwierigkeiten, die zu überwinden waren, ein Blatt entstanden, das mit einer Zahl von 42 000 Beziehern an der Spitze der Heereszeitungen steht. Das Hauptblatt der Festnummer bringt an erster Stelle den allen Kameraden geltenden Gruß ihres Oberbefehlshabers, des Generalobersten von Eichhorn: „Laßt die Russen kommen, ihr werdet sie schon zu empfangen wissen". Es folgt ein von Leutnant Friedrich Zander geschriebener Leitaufsatz: „Vor Tische las man's anders", in dem der Verfasser sich gegen unsern Hauptfeind, die Engländer, richtet, und ein aus ehrlicher Begeisterung heraus entstandener Beitrag von Dr. Eduard Engel über „Deutsche Heereszeitungen". Die amtlichen Heeresberichte, der „Ausguck" in Heimat und Fremde, die örtlichen Nachrichten „Zwischen Wilia und Düna", sowie die kleineren Abteilungen „Brocken", „Büchermusterung" usw. vervollständigen das Hauptblatt der Zeitung. Die „Liebesgabe" dient vorzüglich der Unterhaltung und enthält Beiträge ernsten und heiteren Inhalts in Prosa oder Reimen. Die am Schlusse beigefügten „Schnurrpfeifer" sorgen für humorvolle Stimmung, die „Kopfnüsse" helfen die Langeweile aus den Schützengräben verbannen. Von den 3 Beilagen „Seelenachse", „Beobachter" und „Scheinwerfer", die sonst nur wechselweise mit dem Hauptblatt und seiner „Liebesgabe" verbunden erscheinen, sind die beiden ersteren belehrenden Inhalts. Die „Seelenachse" enthält an leitender Stelle einen Aufsatz über „Das deutsche Flugwesen" von Major Dr. August von Parseval. Der Name des Verfassers bürgt dafür, daß der Leser aus bester Quelle unterrichtet wird. Weitere Beiträge gelten landwirtschaftlichen Fragen in „Neu-Deutschland", der „Erneuerung unserer Volkskraft" und der Jugenderziehung. Der „Beobachter" bringt einen durch Karten erläuterten Aufsatz über die Teilung Polens und durch Bilder veranschaulichte Ausführungen über die Felduniform der russischen Armee. Der mit guten Bildern ausgestatteten 4seitigen Beilage „Scheinwerfer" ist ein farbiger Bilderbogen beigefügt, in dem der Soldatenhumor in Wort und Bild zu Worte kommt. — Welch großer Wertschätzung sich die Armeezeitung bei ihren Lesern erfreut, zeigen die in der „Liebesgabe" zum Festblatt abgedruckten Gedichte, die gewiß nur eine kleine Auslese aus einer großen Zahl von Dankschreiben bilden. Wir wünschen dem von dem Schriftleiter der Tonindustrie-Zeitung, Leutnant d. R. Hans Urbach geleiteten Blatt zu seinem Jubeltag, daß es neben den vielen Freunden draußen im Feld auch viele in der Heimat gewinnen möge, zu deren eignem Vorteil und Genuß.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Elektro-Osmose-Akt.-Ges. (Graf Schwerin Gesellschaft) mit Zweigniederlassung zu Frankfurt a. M. Direktor Curt Cramer (Berlin) ist weiter als Stellvertreter eines behinderten Vorstandsmitglieds bis zum Schlusse der ordentlichen Aktionärversammlung über das Geschäftsjahr 1915-16 aus dem Aufsichtsrat abgeordnet; Ingenieur Hans Illig (Frankfurt a. Main) ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

Leipzig. Stein- und Keramische Buntdruckerei G. m. b. H. Wilhelm Keim ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Fabrikbesitzer Gustav August Johann Krech (Oeslau bei Coburg).

Berlin Ifö-Ofenbau-Gesellschaft m. b. H. Die Prokuren von Willy Hübner und Max Kaerlein sind erloschen. Dem Oberingenieur Klas Johannsen und dem Ingenieur Albert Geißler ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß sie entweder in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder miteinander die Gesellschaft vertreten dürfen. § 6 Abs. 2 des Gesellschaftsvertrages ist dahin geändert, daß die Gesellschaft durch einen oder mehrere Geschäftsführer vertreten wird. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so sind dieselben nur in Gemeinschaft zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt. Ist außer den Geschäftsführern noch ein oder sind mehrere Prokuristen bestellt, so wird die Gesellschaft anstatt durch die Geschäftsführer auch durch einen Geschäftsführer in Gemeinschaft mit einem Prokuristen vertreten. Ingenieur Axel Hermansen ist nicht mehr Geschäftsführer. Der Kaufmann Willy Hübner und der Ingenieur Max Kaerlein sind zu Geschäftsführern bestellt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Gesuchte Stellungen.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXIV. Jahrgang, Nr. 33. Berlin, 17. August 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Blau-, Grün-, Schwarz- und Gold-Aetze auf Glas.

(Mitteilung aus dem chem.-technischen Laboratorium der Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel i. bayr. Wald).

Dr.-Ing. Ludwig Springer, Laboratoriumsleiter.

Die bekanntesten Farbätzverfahren auf Glas sind die Gelbätze und die Rotätze; erstere beruht auf dem Einbrennen von Silberverbindungen in einem gewöhnlichen Brande, letztere auf dem Einbrennen von Kupferverbindungen in reduzierendem Feuer, damit das an sich grünlich färbende Kupferoxyd in das rot färbende Kupferoxydul umgewandelt wird. Manchmal hört man nun die Frage aufwerfen, ob sich nicht noch andere Farbtöne auf Glas nach dem Ätzverfahren erzeugen lassen. Auch in dem Fragekasten der Fachzeitschriften sind einige diesbezügliche Anfragen erschienen, welche hier samt den darauf eingelaufenen Antworten kurz wiedergegeben seien.

Im Sprechsaal 1910, Nr. 4 findet sich die Anfrage beantwortet: „Welcher Glassatz eignet sich für Blau- und Grünätze? Mit welchen Oxyden kann man die letzteren erzeugen? Welcher Zusätze bedarf es, um die Oxyde auf das Glas aufstreichen zu können?“ — Von den hierauf eingegangenen drei Antworten versteht die erste nur eine Färbung mit Lüsterfarben, was natürlich nicht richtig ist, die dritte Antwort macht nur einige allgemeine Angaben, daß man auf ein nicht zu hartes Kaliglas die betreffenden, im Handel erhältlichen Oxyde mit Ocker und Wasser gemischt aufträgt und einbrennt. Nur die zweite Antwort geht genauer auf die Anfrage ein: Es wird je ein Satz für Bleikristallglas, Halbkristall und Kalikalkglas angegeben, der für diese Zwecke besonders geeignet sein soll. Als Farbkörper wird zum Blauätzen vorgeschlagen ein feingemahlenes Gemisch aus 5 Gew.-T. Pfeifenton mit 1—3 Gew.-T. Smalte, das ist gemahlenes Kobaltglas mit etwa 5 i. H. Kobaltoxyd, und zum Grünätzen ein Gemisch aus 5 Gew.-T. Pfeifenton mit 1 Gew.-T. eines innigen Gemenges von 80—60 i. H. doppeltchromsaurem Kali und 20—40 i. H. Eisenoxyd. Die Farbkörper werden mit Terpentinöl angerieben, aufgetragen, getrocknet und in der Malermuffel bis auf dunkle Rotglut langsam erhitzt, danach abgewaschen, worauf Farbe und Glanz in aller Reinheit hervortreten sollen.

Im Sprechsaal 1911, Nr. 7 findet sich gelegentlich einer Anfrage über Gelb- und Rotätze der Zusatz: „Gibt es noch andere Farben außer Rot und Gelb“? Von den hierauf eingegangenen vier Antworten beschäftigt sich aber nur eine mit diesem Zusatz und empfiehlt für Grünätze ein Gemisch von 5 Gew.-T. Ocker mit 1 Gew.-T. chromsaurem Kali, und für Blauätze ein Gemisch von 5 Gew.-T. Ocker mit 1—2 Gew.-T. Smalte, also ähnliche Farbkörper wie oben.

Die gleiche Vorschrift bezüglich Blauätze findet sich in einer diesbezgl. Anfrage in dem Fachblatt „Österreichs Glasindustrie“ 1915, Nr. 45 angegeben. In der gleichen Zeitschrift 1916, Nr. [illegible] ist gelegentlich einer Anfrage wegen einer schönen regenbogenfarbigen Irisierung davon die Rede, daß man außer dem gewöhnlichen Verfahren durch Irisieren mit Zinnsalz usw. — diese metallischen Überzüge, also glänzenden Irisschimmer, dadurch erreichen kann, daß man nach der Lasiermethode verfährt, indem man z. B. Eisenoxyd, Kupferoxyd, Zinnoxyd, Nickeloxyd, Antimonoxyd usw., mit Öl und etwas Gummi angemacht, auf die Gläser aufträgt und nach dem Trocknen abwechselnd einem reduzierenden und oxydierenden Feuer aussetzt.

Bemerkt sei noch, daß in den glastechnischen Büchern keine Angaben über die genannten Farbätzen gefunden werden konnten. — Nun seien meine Studien und Versuche auf diesem Gebiete kurz beschrieben.

I. Blauätze.

Es konnte zwar von vornherein erwartet werden, daß eine Blauätze auf Glas unmöglich ist, weil das einzig in Betracht kommende Präparat, nämlich Kobaltoxyd, sich bei Muffeltemperaturen unmöglich im Glas mit blauer Farbe auflösen kann. Trotzdem wurde aber zunächst eine Blauätze hergestellt aus einem Gemisch von 5 T. Ocker und 2 T. Kobaltoxyd, mit Gummiwasser angerieben, auf vrschiedene Gläser aufgetragen und bei sehr hoher Temperatur eingebrannt; es war jedoch keine Spur einer Blaufärbung nach dem Abwaschen der Ätzmasse zu beobachten. — Entsprechend den vorher genannten Vorschriften wurde dann eine Blauätze aus 5 T. Ocker und 2 T. Smalte, mit Terpentinöl angerieben, auf Gläsern versucht, allein ebenfalls ohne Erfolg. Ebenso wurde ein Glas, das sonst sehr leicht die Gelb- und die Rotätze aufnimmt, also auch für Blauätze geeignet erschien, mit einer noch stärkeren Mischung von gleichen Teilen Ocker und Smalte bestrichen und bei sehr hoher Temperatur gebrannt, aber auch ohne Erfolg.

Daraus folgt, daß eine Blauätze mit Kobaltverbindungen wohl nicht zu erzielen ist; die angegebenen Vorschriften müssen also geradezu falsch sein. Versuche des Verfassers mit gewissen seltenen Elementen führten zu keinem besseren Ergebnis.

II. Grünätze.

Ebenso aussichtslos wie eine Blauätze mit Kobaltverbindungen erscheint von vorneherein eine Grünätze mit Chrom- und Eisenverbindungen. Nach ihrer chemischen Natur ist auch von diesen Stoffen keine Färbung nach dem Ätzverfahren zu erwarten; denn Chromverbindungen sind im Glas viel zu schwer löslich, Eisenoxyd wird statt Ocker als Streichmasse für Gelb- und Rotätze verwendet, wobei es auch nicht ins Glas eingehen darf. Da jedoch alle Theorie grau ist, so wurden nach den früher genannten Vorschriften ebenfalls einige Versuche angestellt und zwar mit einer Grünätze aus einem Gemisch von 5 T. Ocker und einem innigen Gemenge von 70 i. H. doppeltchromsaurem Kali und 30 i. H. Eisenoxyd. Allein trotz höchster Einbrenntemperatur konnte eine grüne Farbätze nicht erzielt werden. — Sollte jemand mit Blau- und Grünätze nach diesen Verfahren bessere Erfolge gehabt haben, so würde es den Verfasser freuen, hiervon zu hören; andernfalls ist es ihm unbegreiflich, wie solche Vorschriften in die Fachzeitschriften hineinkommen können.

Eine Art von Grünätze auf Glas erhält man durch Einbrennen der für die Rotätze gebäuchlichen Ätzmassen, also mit Kupferoxyd im gewöhnlichen Feuer, z. B. beim ersten Brand, d. h. beim Einbrennen der Rotätze. Dabei konnte der Verfasser gelegentlich seiner Studien und Versuche über die Rotätze (siehe Sprechsaal 1916, Nr. 7—12, auch als Sonderdruck erschienen) beobachten, daß eine Kupfervitriol enthaltende Rotätze das Glas kräftig gelbgrün, eine Kupferoxyd enthaltende Rotätze aber schwach blaugrün färbt; bei sehr starkem Feuer kann allerdings auch Kupfervitriol blaugrün färben. Dieser Unterschied wird wohl durch den Schwefelgehalt der ersteren Ätze bedingt. Freilich mangelt dieser Grünätze der lebhafte Glanz der Gelb- oder Rotätze. — Einen mehr graugrünen Farbton erhält man,

wenn man beim Rotätzverfahren im dritten Brande beim sog. Ausbrennen nur auf niedrige Temperatur erhitzt; es färbt sich dann das Glas nicht rot, sondern bekommt einen graugrünen Ton.

Eine andere Art von Grünätze kann man durch Gelbätze eines blaugefärbten Glases zu erhalten versuchen, da Gelb und Blau sich zu Grün ergänzen. Bei diesem Verfahren kommt es zwecks Erzielung des richtigen Farbtones auf die Stärke der blauen Farbe im Grundglas und auf die Kraft der Gelbätze an. So ergab z. B. ein ziemlich tief blaugefärbtes Glas, mit einer Gelbätze aus 100 T. Ocker und 40 T. Silbernitrat bestrichen und hoch gebrannt, keinen gleichmäßigen grünen Ton, sondern auch weiß-opake, andererseits wieder mehr blaue Stellen, sodaß besonders noch nach einigem Abätzen im Flußsäurebad ein grün-weiß-blau marmoriertes Glas erhalten wurde. Ein gleichmäßiges Gelbgrün wurde erhalten mit einem aquamarinblauen Glas bei nicht zu hohem Brande und schwächer versetzter Gelbätze (100 : 10). Bestimmte Vorschriften lassen sich hier nicht geben, es muß eben ein Verfahren für eine bestimmte blaue Glassorte mit einer bestimmten Gelbätze ausprobiert werden. — Schwierig dürfte es sein, bei dem Glase auch in der Ansicht den grünen Ton zu erzielen, weil es hier leicht mehr gelblich erscheint.

III. Schwarz- und Goldätze.

Macht man nach dem alten Verfahren eine Rotätze in 3 Bränden, indem man im ersten Brande die Kupferverbindungen einbrennt und nach dem Abwaschen in einem zweiten Brande reduziert, indem man die Gläser, rings umgeben von Kohlen, in einer gut verschmierten Eisenblechmuffel reduzierend brennt und danach völlig erkalten läßt, so zeigen die Gläser in der Ansicht einen festhaftenden schwarzen, stark spiegelnden Farbton. Diese Schwarzfärbung beruht nicht etwa auf einem oberflächlichen Niederschlag oder einem Einbrennen von Ruß; denn sie haftet sehr fest, läßt sich durch Abreiben oder Abwaschen auf keine Weise beseitigen, sondern erst durch Schleifen, Gravieren oder Ätzen. Verfasser hat auch versucht, auf einem reinweißen Glase ohne vorheriges Einbrennen von Kupferoxyd direkt in reduzierendem Feuer solche schwarzgeätzte Gläser durch Einbrennen von Ruß zu erhalten; allein die Gläser bedecken sich wohl oberflächlich mit einer schwachen Rußschicht, welche sich aber leicht abwaschen läßt.

Die Schwarzfärbung mit Kupferverbindungen in einem Reduktionsbrand ist also eine richtige Schwarzätze; sie hat ihre Ursache in der Bildung einer besonderen Art von Kupferverbindung, welche noch nicht näher bekannt ist. Brennt man natürlich ein solches Glas in einem gewöhnlichen dritten Brande, so erhält man eine Rotätze. Man kann also mit Kupferverbindungen 3 Arten von Ätzfarben erzeugen: Grünätze im 1. Brande, Schwarzätze im 2. Brande, Rotätze im 3. Brande. Verfasser bekommt diese Schwarzätze immer in sehr schöner, gleichmäßiger und äußerst glänzend spiegelnder Farbe bei der Ausführung der gewöhnlichen Rotätze nach dem 2. Brande. Will man also diese Schwarzätze für sich ausführen, so brennt man in einem gewöhnlichen ersten Brande eine Rotätze-Mischung — also jetzt auch Schwarzätzfarbe — z. B. 200 T. blauer Kupfervitriol + 100 T. Ocker, auf dem Glas ein, wäscht ab, wonach die Gläser gelbgrün gefärbt erscheinen müssen. Dann macht man den eigentlichen Schwarzätze-Brand: man stellt die Gläser in eine Eisenblechmuffel, legt ringsherum Kohlen, verschmiert die Muffel gut und macht einen Reduktionsbrand; erst nach dem völligen Abkühlen wird die Muffel geöffnet, die Gläser zeigen nach dem Abputzen des Rußbeschlages die schönste Schwarzätze. Vielleicht läßt sich die Schwarzätze auch in einem einzigen Brande ausführen.

Diese Versuche zeigen auch, daß es nicht richtig ist, wenn man bei der Rotätze davon spricht, daß der dritte Brand hauptsächlich nur „zum Wegbrennen der festhaftenden Rußschicht“ dient. Der dritte Brand dient vielmehr dazu, die Schwarzätze in die Rotätze überzuführen. Wenn man natürlich beim Reduktionsbrand der Rotätze die Kohlen herausnehmen kann, dann ist ein dritter Brand nicht nötig, weil sich nach dem Herausnehmen der Kohlen beim weiteren gewöhnlichen Brennen von selbst die Rotätze bildet.

In ähnlicher Weise wie die spiegelnde Schwarzätze erhält man einen lebhaften Goldspiegel, wenn man eine gewöhnliche Gelbätze in einem zweiten Brande wie bei der Schwarzätze reduzierend brennt. Man stellt also zunächst in einem ersten Brande eine gewöhnliche Gelbätze her und setzt dieselbe nach dem Abwaschen der Ätzmasse einem Reduktionsfeuer aus; nach dem Abkühlen und Abwischen der schwachen Rußschicht erglänzt das Glas in der Ansicht in einem festhaftenden, feurigen Goldspiegel, welchen man als Goldätze bezeichnen kann.

Es ist natürlich klar, daß man Schwarzätze und Goldätze zu den verschiedensten Arten der Glasdekoration benutzen kann. Sehr schön wirkt nach diesem Verfahren ein liniengeätztes Glas; man kann ein völlig schwarz oder goldig geätztes Glas ebenso wie ein rot oder gelb geätztes Glas durch Gravieren und Ätzen noch weiter dekorieren; man kann in der Glasmalerei mit Schwarz- und Goldätze das Glas in den feinsten Dekoren bemalen lassen.

Die gleichen Techniken sind jedenfalls gemeint, wenn in der letzten Zeit in Berichten über die Ausstellung von Gläsern der k. k. Fachschule in Haida*) von einer Edelschwarzmalerei mit Goldkupferschwarz die Rede ist. „Das ist ein ganz eigentümliches Schwarz mit Gold, welches einen ganz besonders vornehmen Eindruck macht; die Vasen, Dosen, Schalen usw. sind nicht mit dem gewöhnlichen Schwarzlot bemalt, sondern dieses Schwarz ist eine ins Glas eingedrungene, also mit ihm aufs innigste verbundene und darum auch den Eigenglanz des Glases voll behaltende Kupferreduktion.“ — Verfasser möchte hier betonen, daß er schon vor Erscheinen dieser Berichte und ohne jede Kenntnis diesbezüglicher Versuche auf seine Schwarzätze und Goldätze gekommen ist.

Eine Farbätze auf Glas, allerdings in verschiedenen Tönen, läßt sich also nach den jetzigen Erfahrungen nur mit Kupfer- und Silberverbindungen ausführen, wahrscheinlich ist es auch noch mit Gold- und Platinverbindungen möglich, wenn diese Metalle nicht zu teuer wären. Anderseits ist natürlich eine ähnliche Lasiermethode ebensowenig wie mit Kobaltoxyd, Smalte oder Chromverbindungen möglich mit Eisenoxyd, Zinnoxyd, Nickeloxyd, Antimonoxyd usw. (wie sie in „Österreichs Glasindustrie“ l. c. empfohlen wird); denn alle diese Stoffe sind bei Muffeltemperatur in der Oberfläche des Glases unlöslich. In all diesen Fällen sind wohl die mit den entsprechenden Metallverbindungen hergestellten Lüsterfarben oder Irisiermischungen gemeint, welche sich aber von dem hier besprochenen Farbätzen oder Lasieren sowohl in der Zusammensetzung als auch in der Ausführung und Art der Wirkung scharf unterscheiden.

Über den Glyzerinersatz in der Keramik.

Die Herstellung von keramischen Unterglasurdekoren erfolgt nach drei Methoden: 1) als Lösungsmalerei, 2) durch Aufspritzen von Farbkörpern mit dem Spritzapparat, 3) durch Auftragen von Farbkörpern mit dem Pinsel (Schwamm usw.). Für die fabrikmäßige Herstellung von Unterglasurdekorationen spielt das dritte Verfahren die Hauptrolle und hat da die größte Verbreitung. Die Ausführung dieser Unterglasurmalerei erfolgt teilweise mit der Hand durch freies Malen, durch Ausmalen vorgepauster Zeichnungen und mit Schablonen. Sowohl für die Unterglasurhandmalerei, als auch besonders für das Schablonieren ist es wichtig, daß die Farbe sich in geschmeidigem, gut streichbarem Zustande befindet. Ferner muß sie, einmal auf den Glühscherben aufgetragen, auf diesem gut haften; sie darf sich nicht abblasen lassen und muß einem leichten Druck möglichsten Widerstand bieten, das heißt, sie soll sich möglichst schwer verwischen lassen. Sodann müssen die aufgetragenen Unterglasurdekore sofort glasierbar sein, sie dürfen die Glasur nicht abstoßen, müssen den Glasurbrei vielmehr ebenso gleichmäßig ansaugen, wie der Verglühscherben selbst. Nie darf es notwendig sein, Unterglasurdekore vor dem Glasieren nochmals ausglühen zu müssen. Zur Erreichung dieser gewünschten Umstände spielen sowohl die Mahlfeinheit der Farbe eine große Rolle, als auch ihre Zusammensetzung, die Konsistenz des Farbbreies, seine Viskosität und seine Mischbarkeit mit Wasser in jedem Verhältnis. Zur Erfüllung dieser Bedingungen bedient man sich verschiedener Methoden. Mannigfache Zusätze werden benutzt, wie Gummi, Dextrin, Sirup, Zucker, sogar Rinderblut und drgl., mit bestem Erfolg aber Glyzerin.

Die Knappheit an Glyzerin veranlaßte die deutsche chemische Industrie, auf diesem Gebiet, wie auf vielen anderen, Ersatzmittel zu schaffen. Den beiden Firmen:

> Chemische Werke vorm. Dr. Heinrich Byk in Berlin NW 7, Neue Wilhelmstraße 4-5 und Chemische Fabrik vorm. Goldenberg, Geromont & Cie. in Winkel (Rheingau) und Wiesbaden, Biebricherstr. 41

ist dies in vollem Umfang geglückt. Der geschaffene Ersatzstoff wird in zwei Abarten in den Handel gebracht und zwar unter den Namen

Perglyzerin und
Perkaglyzerin.

Diese beiden Stoffe haben analoge physikalische Eigenschaften

*) Siehe „Österreichs Glasindustrie“ 1916, Ausg. 16 und „Die Glashütte“, Nr. 17—20, 1916.

wie Glyzerin und ersetzen dieses für den geschilderten Zweck zu keramischen Unterglasurfarben vollkommen.

Bei diesen Ersatzstoffen für Glyzerin handelt es sich — wie die beiden Fabrikanten mitteilen — nicht um eine willkürliche Mischung verschiedener Substanzen, sondern die beiden Stoffe sind einheitliche chemische Individuen organischer Natur. Demnach enthalten die Stoffe weder Chlorcalcium noch Zucker, Sirup, Harze oder ähnliche Substanzen. Sie sind sowohl mit Wasser wie mit Glyzerin in jedem Verhältnis mischbar und ebenso wie das Glyzerin vollständig neutral, so daß Metalle selbst bei Siedetemperatur nicht angegriffen werden. Beide Produkte zeigen nach den Untersuchungen, die von den Fabrikanten wie von verschiedenen wissenschaftlichen und militärischen Prüfungsstellen ausgeführt worden sind, die für die meisten Verwendungen des Glyzerins charakteristischen Eigenschaften, nämlich die Gefrierpunktserniedrigung und die Siedepunktserhöhung ihrer Lösungen. Auch sind sie in ihrer Viskosität (Zähflüssigkeit), sowie in ihrer Hygroskopizität (der wasseranziehenden Eigenschaft) dem Glyzerin äußerst ähnlich. Perglyzerin und Perkaglyzerin unterscheiden sich hauptsächlich dadurch, daß ersteres dem Glyzerin in konzentrierter Lösung in der Viskosität überlegen ist und in einer Dickflüssigkeit geliefert werden kann, wie sie bei Glyzerin nicht erreichbar ist; das Perkaglyzerin ist dagegen in seinem Wasseranziehungsvermögen nicht nur dem Perglyzerin, sondern auch dem reinen Glyzerin überlegen, so daß in allen Fällen, in welchen diese wasseranziehenden Eigenschaften für die Verwendung wichtig sind, das Perkaglyzerin vorzuziehen ist, während da, wo die Zähflüssigkeit in Betracht kommt, das Perglyzerin den Vorzug verdient.

Der Gefrierpunkt

einer 40 i.H. enthaltenden Lösung von Glyzerin liegt bei — 18° C
„ „ „ „ „ „ Perglyzerin „ „ — 29° C
„ 60 „ „ „ „ Glyzerin „ „ — 36° C
„ „ „ „ „ „ Perglyzerin „ unter — 60° C

Der Siedepunkt

einer 80 i. H. enthaltenden Lösung von Glyzerin liegt bei 122° C
„ „ „ „ „ „ Perglyzerin „ „ 125° C

In der Viskosität gleicht das Perglyzerin 70 i. H. und das Perkaglyzerin 80 i. H. dem 93 i. H. enthaltenden Glyzerin.

Auf Grund umfangreicher Versuche, die in Laboratorien und in der Industrie gemacht worden sind, ergibt sich, daß das Perglyzerin und das Perkaglyzerin hervorragend geeignet sind, das Glyzerin zu ersetzen bei der Herstellung einer Reihe von Fabrikationen, sowie in allen Fällen, in denen ein Eintrocknen verhindert werden soll.

Das Perglyzerin und das Perkaglyzerin eignen sich zum Ersatz des Glyzerins in der Verwendung als Schmiermittel, z. B. für hydraulische Maschinen, zur Herstellung von Kitten und Wichse, in der Lederindustrie (Geschmeidigmachen), Papier-, Textil-, Gummi-Industrie, in Pharmazie und Kosmetik, zur Konservierung anatomischer Präparate, zur Herstellung von Kautabak usw Wegen ihrer absoluten Mischbarkeit mit Glyzerin können Perglyzerin und Perkaglyzerin ohne vorhergegangene Reinigung von Maschinen in solche bisher mit Glyzerin betriebene nachgefüllt werden.

Im allgemeinen dürfte ein 45 i. H. haltendes Perglyzerin und ein 60 i. H. haltendes Perkaglyzerin den Anforderungen entsprechen, da diese beiden Mischungen Temperaturen von minus 30° ohne weiteres aushalten und ihre Viskosität für die Schmierzwecke ausreichend sein dürfte. Die Viskosität des Perglyzerins ist höher als die des Perkaglyzerins; da sich beide Produkte durch Zusatz von reinem Wasser auf jede Konzentration beliebig einstellen lassen, so kann fallweise ausprobiert werden, welche Konzentration sich für einen gegebenen Zweck am besten eignet.

Als Lösungsmittel verhalten sich Perglyzerin und Perkaglyzerin dagegen anders als Glyzerin, so daß bei deren Verwendung für diesen Zweck in einigen Fällen entweder die Verhältnisse geändert oder Mischungen mit Glyzerin benutzt werden müssen. In Fällen, in denen es auf die chemischen Eigenschaften des Glyzerins ankommt, können Perglyzerin und Perkaglyzerin es nicht ersetzen.

Zur Herstellung von keramischen Unterglasurfarben eignen sich als Ersatz für Glyzerin in gleich guter Weise Perglyzerin und Perkaglyzerin. Die Wahl des einen oder anderen hängt von besonderen Umständen ab, wie Härte und Saugfähigkeit des Verglühscherbens, Dicke des Glasurbreies, bisherige Viskosität des Farbbreies usw.

Krankenkasse und Kriegsteilnehmer.

Die Frage, ob die pflichtmäßige Einberufung mit dem Ausscheiden des Versicherten aus seiner bisherigen Beschäftigung auch seine Ausscheidung aus der Pflichtversicherung bei der Krankenkasse zur Folge haben müsse, ist bisher noch nicht einwandfrei beantwortet worden. Man muß sie bejahen, wenn eine ausdrückliche Kündigung und Aufhebung des Arbeitsverhältnisses erfolgt war. Klang aber, wie es fast regelmäßig der Fall war, aus den Worten des Arbeitgebers heraus, daß es sich eigentlich um eine von der Länge der Kriegsdauer abhängige Beurlaubung handle, so konnte der einberufene Versicherte auch ein ihm insofern erwiesenes Wohlwollen annehmen, daß ihm als Kriegsteilnehmer die Mitgliedschaft der Krankenkasse erhalten bleiben soll. Bald aber gewann die Auffassung immer mehr an Boden, daß mit der Lösung des Beschäftigungsverhältnisses die Pflichtversicherung des Arbeiters bei der Krankenkasse ihr Ende gefunden hat (Amtl. Nachr. 1915, S. 371, Z. 1969). Beide Meinungen stehen aber durchaus nicht miteinander im Widerspruch; mit ihnen läßt sich sehr wohl die Ansicht vereinigen, daß der Beschäftigungsvertrag dann weiter bestehe, wenn der Arbeitgeber, um sich die Dienste des Eingezogenen für später zu sichern, mit dem Versicherten die Fortdauer des Arbeitsvertrages und die Fortzahlung auch eines Entgelts während des Kriegs vereinbarte (Arb.-Vers. 1914, S. 561 und 1915, S. 433 ff.). Solche Fälle sind aber derart selten, daß sie auf dem Gebiete der Krankenversicherung keine Bedeutung haben können. An eine Mitgliedschaft aber etwa ohne Beitragspflicht ist nach § 311 RVO — abgesehen von der Arbeitsunfähigkeit — nicht zu denken. Das RVA hat auch die Annahme abgelehnt, daß das Arbeitsverhältnis schon dadurch aufrecht erhalten werde, daß die Arbeitgeber einen Teil des Gehalts an die Frau und Kinder eingerückter Angestellter weiterzahlen, um sie nicht darben zu lassen. Aus solchen Erwägungen bewilligte Zuwendungen sind nicht als Gegenleistungen, sondern als Unterstützungen zu betrachten (vgl. Köhne, Zentralblatt der Reichsversicherung 1915, S. 3). Die Pflichtmitgliedschaft der Kriegsteilnehmer bei der Krankenkasse hat hiernach im allgemeinen mit dem Verlassen der Arbeit infolge der Einberufung ihr Ende gefunden.

Nach § 313 RVO hat der aus versicherungspflichtiger Beschäftigung Ausscheidende in der Regel das Recht, die Versicherung bei seiner Kasse freiwillig fortzusetzen, sofern er während der vorangegangenen 12 Monate mindestens 26 Wochen oder unmittelbar vorher mindestens 6 Wochen auf Grund der RVO oder bei einer knappschaftlichen Krankenkasse versichert war und sich weiterhin regelmäßig im Inlande aufhielt. Außerdem kann jeder Versicherte, der „wegen Erwerbslosigkeit“ ausscheidet, nach § 214 RVO die Regelleistungen der Kasse (§ 179, 1 u. 2 RVO) beanspruchen, wenn der Versicherungsfall während der Erwerbslosigkeit und binnen 3 Wochen nach dem Ausscheiden eintritt. In der gleichen Frist wird auch Sterbegeld gewährt, wenn die Krankenhilfe bis zum Tode geleistet wurde.

Der Kriegsausbruch stellte auch an das große Friedensgesetz mehrfach Anspruch auf Ergänzung nach den Kriegsbedürfnissen; es sind daher verschiedene Kriegsnotgesetze ergangen. So bestimmte § 1 des Gesetzes betr. Erhaltung der Anwartschaften aus der Krankenversicherung vom 4. August 1914, daß der „durch Einberufung des Versicherten zu Kriegs-, Sanitäts- oder ähnlichem Dienste verursachte Aufenthalt im Auslande dem regelmäßigen Aufenthalte im Inlande im Sinne des § 313 RVO gleich gilt“. Durch diese Vorschrift ist das Recht der bisher versicherten Kriegsteilnehmer zur Fortsetzung der Mitgliedschaft jedem Zweifel entzogen. Wer die Versicherung nach der Einberufung fortsetzen will, muß nach § 313 Abs. 2 RVO dies seiner Kasse binnen 3 Wochen anzeigen oder während der gleichen Frist die satzungsmäßigen Beiträge voll einzahlen. Die Krankenkassen hielten es hiernach für ihre Pflicht, die Kriegsteilnehmer und ihre Angehörigen auf die Möglichkeit der Weiterversicherung hinzuweisen. Mit Rücksicht auf die Kürze der dem Einberufenen zur Verfügung stehenden Zeit übernehmen vielfach Arbeitgeber und Gemeinden die Anmeldung; wenn in solchen Fällen die Anmeldung auch nur in der niedrigsten Stufe erfolgte, so war die Weiterversicherung gesichert. Ferner war es auf Grund der Bekanntmachung vom 4. August 1914 möglich, den Familienmitgliedern der Einberufenen schon durch geringe Beiträge wertvolle Kassenleistungen zu sichern. Größtenteils übernahmen auf Antrag Wohlfahrtsausschüsse die Fortentrichtung der Beiträge. Daß auch die Angehörigen der Ausgeschiedenen, ihre Arbeitgeber, die Gemeinden, Wohlfahrtsausschüsse usw. die Anmeldung zur Weiterversicherung und die Einzahlung der Beiträge mit Rechtswirksamkeit verfügen konnten, war zunächst noch strittig; jedoch hat schließlich das Reichsversicherungsamt in den grundsätzlichen Rev.-Entscheidungen Ziff. 1992 (A-N 1915, S. 432) und Ziff. 2042 (A-N 1915, S. 573) festgestellt, daß, sofern die Beiträge für den Ausgeschiedenen in der Absicht gezahlt werden, die Weiterversicherung auf dem bezeichneten Wege rechtsgültig erfolgt ist, zumal wenn dies dem ausdrücklichen oder mutmaßlichen Willen entspricht.

Nach § 1 des wiederholt erwähnten Gesetzes wurden die Lei-

stungen der Kasse beschränkt; in Frage gestellt wurden zunächst Krankengeld oder Hausgeld bei Verwundung oder Sterbegeld im Falle des Todes. Das RVA beschloß am 11. August 1914, daß die Zahlung von Sterbegeld im Falle der Weiterversicherung von Kassenmitgliedern, die im Felde stehen, unbedenklich sei; doch erklärte es die Gewährung von Hausgeld für unzulässig. Mehrere Krankenkassen zahlten aber im Falle der Verwundung weiterversicherter Kriegsteilnehmer, die in Lazaretten behandelt wurden, grundsätzlich nur Hausgeld aus (Arb.-Vers. 1914, S. 731). Unter dem 13. August 1914 sprach sich das Oberversicherungsamt Stuttgart gegen die Gewährung von Krankengeld (und Hausgeld) aus, während im Gegensatz dazu der Krankenkassenverband Stuttgart betonte, daß die Weiterversicherung gerade den Zweck verfolge, dem bisherigen Mitgliede Ansprüche für die Zeit zu sichern, in der es erwerbslos oder nicht versicherungspflichtig sei. Schließlich hat auch das Reichsversicherungsamt im Rechtszuge zu Gunsten der Weiterversicherten Stellung genommen. Nach seiner Entscheidung Ziff. 2042 (A-N 1915, S. 573) können Kriegsteilnehmer, die sich nach § 313 RVO weiterversichert haben, im Falle ihrer Verwundung und dadurch herbeigeführter Arbeitsunfähigkeit Krankengeld beanspruchen, und zwar in Höhe des in der Kassensatzung vorgesehenen einfachen Betrags. Ausdrücklich stellt aber hierbei das Reichsversicherungsamt fest, daß Arbeitsunfähigkeit nicht mit Erwerbslosigkeit verwechselt werden dürfe. Krankengeld ist nach § 182 Nr. 2 RVO vom vierten Krankheitstage an für jeden Arbeitstag zu gewähren. Auch hinsichtlich der Gewährung des Sterbegeldes beim Tode weiterversicherter Kriegsteilnehmer haben sich Zweifel ergeben, daß nach § 208 RVO vom Sterbegeld zunächst die Kosten des Begräbnisses bestritten und an den gezahlt werden, der das Begräbnis besorgt hat; nur bezüglich des etwaigen Überschusses sind die Angehörigen bezugsberechtigt. Hierzu führt die Entscheidung 1992 des RVA aus, daß in Fällen, wo Begräbniskosten nicht entstanden sind oder ein Begräbnis nicht stattgefunden hat (weil z. B. die Leiche nicht aufgefunden wurde), das ganze Sterbegeld als Überschuß im Sinne des § 203 RVO angesehen und in seinem vollen Betrage den Bezugsberechtigten ausgezahlt werden müsse. Weiter nahm das Reichsversicherungsamt an, daß beim Kriegsteilnehmer das weitere Erfordernis der häuslichen Gemeinschaft zur Auszahlung des Sterbegeldes als gegeben anzusehen sei, weil er gegen seinen Wunsch von seinen Angehörigen getrennt leben müsse. Das Sterbegeld kann aber erst ausgezahlt werden, wenn der Tod tatsächlich festgestellt ist.

—O—

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Kriegssteuergesetz (Kriegsgewinnsteuer) nebst **Besitzsteuergesetz.** Mit Beispielen, Tabellen und ausführlichem Sachregister. Von Dr. Koppe u. Dr. Varnhagen. Berlin 1916. Industrieverlag: Spaeth und Linde. XVI und 243 Seiten 12 : 15½ cm. Preis geb. 4 M.

Das Kriegssteuergesetz ist am 21. Juni 1916 in dem am 25. Juni 1916 ausgegebenen Reichsgesetzblatte veröffentlicht worden. Da der amtliche Wortlaut keine Bestimmung über das Inkrafttreten des Gesetzes enthält, hat es mit Beginn des 10. Juli 1916 Rechtswirksamkeit erlangt. Es ist daher erforderlich, daß sich jeder, dessen Vermögen von der neuen Steuer erfaßt wird, sobald als irgend möglich mit den einzelnen Bestimmungen vertraut macht. Dies ist aber an Hand des reinen Gesetztextes geradezu unmöglich, da die neuen Vorschriften fast regelmäßig auf die Bestimmungen des Besitzsteuergesetzes, des Gesetzes über den Wehrbeitrag und das Rücklage- (Sperr-)gesetz Bezug nehmen, und zwar sowohl hinsichtlich der Zuwachsabgabe als auch der Vermögensabgabe. Da das Kriegssteuergesetz weiter verschiedene neue Gesichtspunkte auf steuerrechtlichem Gebiete entwickelt, ist ein zuverlässiger Führer für jeden Steuerpflichtigen ein unerläßliches Hilfsmittel. Ein solches stellt die vorliegende Bearbeitung mit ihrer lückenlosen Zusammenstellung der einschlägigen Bestimmungen der eingangs erwähnten Gesetze dar. In leicht verständlicher Weise sind die einzelnen Vorschriften nach jedem denkbaren Gesichtspunkte erläutert, und diese Erläuterungen werden dort, wo der Zweck und die Auslegung besondere Schwierigkeiten bieten, durch erklärende Beispiele unterstützt. Besonderen wichtigen Fragen, wie denen der stillen Rücklagen und der Abschreibungen, der Behandlung der Wertpapiere, des Grundbesitzes, der Luxusgegenstände, der Auskunftspflicht der Banken und Sparkassen, der Rücklagen für die Überleitung in die Friedenszeit, der Bilanzberechtigung usw. wird besondere Beachtung gewidmet. Die Hervorhebung einzelner Stichworte in Druck und Überschrift, sowie ein vollständiges alphabetisches Sachregister lassen das Werk für den praktischen Gebrauch in besonderem Maße geeignet erscheinen

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

21c. 14. Sch. 47 697. Verfahren zum Befestigen von Körpern in Hohlräumen von Porzellangegenständen, insbesondere zur Herstellung zwei- oder mehrteiliger Isolatoren durch Aufschrumpfen. H. Schomburg & Söhne, Akt.-Ges., Margarethenhütte, Post Großdubrau i. Sa. 29. 7. 14.

30b. 13. P. 34 507. Künstlicher Zahnersatz mit Stellringen. Friedrich Pohlenz, Köslin. 20. 12. 15.

30g. 1. U. 5636. Verschluß für Tropfflaschen. Max Uecke, Berlin, Christburgerstr. 38. 11. 6. 14.

32a. 8. B. 77 612. Verfahren zur Herstellung von Flaschen mit außen glattem, an der Innenseite verengtem Halse zur beschränkten und tropfenweisen Dosierung von flüssigen Medizinen, Essigessenz u. dgl. Hermann Backmann, Steuerwalderstr. 36. u. Glasfabrik Wilhelmshütte, Seegers & Mellin, G. m. b. H., Hildesheim. 10. 6. 14.

32a. 19. H. 65 252. Einrichtung zum Schneiden von Glastafeln bei dem Verfahren zur Herstellung von gewalzten Rohglasplatten; Zus. z. Pat. 232 670. Herzogenrather Spiegelglas- und Spiegel-Fabrik Bicheroux, Lambotte & Cie. G. m. b. H., Herzogenrath bei Aachen. 4. 2. 14.

32a. 35. P. 33 679. Verfahren und elektrischer Ofen zum Erschmelzen von flächenhaften Quarzgegenständen, besonders Platten. Paul Ludwig Pfannenschmidt, Dewsbury, Engl. 5. 1. 15. England 7. 1. 14.

32b. 8. F. 40 839. Verfahren zur Herstellung von eingebrannten Bezeichnungen, z. B. Graduierungen, auf Glasgegenständen. Carl Fiege, Cassel, Hohenzollernstr. 85. 4. 5. 16.

64a. 18. B. 81 259. Flaschenverschluß mit einem aus starrem Material (Glas, Porzellan o. dgl.) bestehenden, hohl ausgebildeten Flaschenstöpsel. Joh. Buhr, Augsburg, Hindenburgstr. 64. 11. 3. 16.

80a. 45. W. 46 515. Verfahren und Vorrichtung zum Pressen von Azetylenbrennern aus einer formfähigen Masse; Zus. z. Pat. 285 376. Adam Weber & Co. Specksteinbrenner-Fabrik, Nürnberg. 19. 4. 15.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 55. Prüfung von Gold mit dem Probierstein. Wie wird metallisches Gold mit dem Probierstein geprüft, und woran erkennt man dann, ob es Gold oder ein anderes Metall ist?

Antworten.

Zu Frage 53. Weißes Schmuck-Email. Zweite Antwort. Ein Schmuckemail, wie es für Ordenszeichen, Dosen aus Edelmetall und Schmuckgegenstände verwendet wird, muß aus reinsten Versatzstoffen hergestellt sein, um Mißfärbungen möglichst auszuschließen. Ein sehr gutes derartiges Email wird wie folgt erhalten: Es wird ein Grundemail aus

454 Borax
250 Quarzsand
450 norweg. Feldspat
10 Kryolith
6 Soda
4 Kalisalpeter

geschmolzen und fein gemahlen. Das Deckemail wird hergestellt durch Zusammenmahlen von

860 Grundemail
75 Zinnoxyd
65 Zettlitzer Kaolin.

Farbige Emails werden dadurch erhalten, daß dem Grundemail beim Fritten die erforderlichen, den gewünschten Färbungen entsprechenden Metalloxyde beigemengt und mit dem Versatz zusammengeschmolzen werden. Durch Zusammenmahlen der verschiedenen farbigen Emails in allen möglichen Mischungsverhältnissen kann eine fast unbegrenzte Zahl der mannigfaltigsten Färbungen erzielt werden.

Zu Frage 54. Steinguttechnik für Steinzeug. Es bietet nicht die geringsten Schwierigkeiten, Steinzeug mit Bleiglasur zu überziehen und vollkommen steinguttechnisch zu behandeln. In Höhr-Grenzhausen werden Steinzeuggefäße, die steinguttechnisch behandelt sind, in großen Mengen hergestellt. Anleitung zu dieser Arbeitsweise finden Sie u. a. in dem Buche von Berdel „Einfaches chemisches Praktikum für Keramiker“, V. u. VI. Teil.

Zweite Antwort. Luxussteinzeug, also solches zu Ziergefäßen, wird allerdings mitunter mit Bleiglasur belegt, meist jedoch mit Erdglasuren (Rohglasuren) und boraxreichen Frittenglasuren. Die gewöhnlichen Unterglasurfarben können verwendet werden, aber auch farbige Glasuren und farbige Emaillen werden vielfach zur Verzierung benutzt. In der keramischen Literatur, z. B. im Handbuch der Tonwarenindustrie von Kerl, finden sich Mitteilungen über Luxussteinzeugherstellung. So ganz einfach und nach einem Buch ist die Sache aber nicht auszuführen, und das Anpassen einer Glasur auf einen Steinzeugscherben mit dem Endergebnis des fehlerlosen Haftens auf dem Scherben und besonders der Freiheit von Glasurrissen ist eine ziemlich schwierige Arbeit, die gründliche keramtechnische Kenntnisse erfordert.

Dritte Antwort. Daß man bei dem Dekorieren von Steinzeug-Ziergefäßen ohne weiteres die Steinguttechnik anwenden kann, ist nicht gut möglich, da diese beiden Scherben sehr verschieden sind und oft große Unterschiede zeigen. Die Steingut-Unterglasurfarben z. B. erhalten auf dem Steinzeugscherben eine ganz andere Tönung als auf dem Steingutscherben, auch muß die Glasur anders zusammengestellt werden. Bleiglasuren kann man bei Steinzeug-Ziergefäßen verwenden. Bevor Sie diese Neuerung einführen, rate ich Ihnen, erst genaue Proben anzufertigen. Für diese Zwecke geeignete Mitteilungen finden Sie in den Keramischen Handbüchern von Berdel, Kerl, Swoboda u. a.: diese Bücher erhalten Sie durch den Verlag Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Infanterist Josef Weber, Tagearbeiter,

Infanterist Anton Triebenbacher, Tonarbeiter,

Infanterist Johann Triebenbacher, Kapseldreher,

sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Waldsassen, Bareuther & Co., Akt.-Ges.

Unteroffizier Gustav Malt, Inhaber des Eisernen Kreuzes, kaufmännischer Beamter der Marienberger Mosaikplattenfabrik Akt.-Ges.

Infanterist Franz Airberger, Porzellan- und Glasmaler aus München.

Hafnermeister Jos. Vögele aus Weiler.

Prokurist Hugo Maschke von der „Brunsvigia", Tafelglas-Vertriebs-G. m. b. H. in Braunschweig.

Auszeichnungen.

Das Eiserne Kreuz zweiter Klasse wurde verliehen an:

Unteroffizier August Aghte, Direktor der Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges. in Selb.

Infanterist Oswin Schmerler, kaufmännischer Mitarbeiter der Porzellanfabrik Waldsassen, Bareuther & Co., Akt.-Ges.

Töpfermeister Ludwig Tode, Niendorf i. Holstein.

Töpfermeister Kurt Liepelt, Glogau.

Dem Hafnermeister Fritz Heerwarth in Schwabach wurde das Bayerische Verdienstkreuz dritter Klasse mit Krone und Schwertern verliehen.

Dem Gefreiten Arno Richter, Töpfermeister in Boizenburg, wurde das Mecklenburgische Militärverdienstkreuz verliehen.

Dem Glasschleifer Paul Götze aus Reichenau i. Sa. wurde das Bayerische Verdienstkreuz dritter Klasse mit Schwertern verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Hafnermeister Gust. Adolf Kohn in Geislingen. Töpfermeister Christoph Friedrich Janssen in Flensburg. Töpfermeister Friedr. Ernst sen. in Ballenstedt.

Personalnachrichten. Otto Krautheim, Prokurist der Porzellanfabrik Krautheim & Adelberg (Selb-Plösberg) wurde zum Leutnant der Reserve befördert.

Der Professor an der k. k. Fachschule für Keramik und verwandte Gewerbe in Oberleutensdorf Franz Nowotny wurde in gleicher Eigenschaft an die k. k. Fachschule für Tonindustrie in Znaim versetzt.

Der bayerische Industriellen-Verband hat dem Porzellanmaler Wiedemann für verdienstvolle lange Arbeitstätigkeit in der Porzellanfabrik Tettau Akt.-Ges. die Silberne Verdienstmedaille nebst Diplom überreicht.

Dem Preßmeister Emil Meuschke in der Schamottewarenfabrik von Gebr. Plötsch in Fichtenhainichen, S.-A. wurde das Arbeits-Ehrenkreuz verliehen.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum Coethen (Anh.). Das Vorlesungsverzeichnis für das Winterhalbjahr 1916-17 ist erschienen. Wir verweisen auf die Ankündigung im heutigen Anzeigenteil.

Vakuummantelgefäße aus Porzellan. Von staatlichen Bergwerksbetrieben ist die Herstellung von Vakuummantelgefäßen aus Porzellan verlangt worden, die vor solchen aus Glas den Vorteil der größeren Haltbarkeit besitzen. Von der Kgl. Porzellanmanufaktur in Berlin hergestellte Probegefäße sind in der Physikalisch-Technischen Reichsanstalt luftleer gemacht und untersucht worden. Die Gefäße haben sich als dicht erwiesen und lassen sich selbst ohne Erhitzung gut und schnell auspumpen, wenn sie auch im Mantelraum glasiert sind. Es ist gelungen, das die Verbindung zur Pumpe vermittelnde Ansatzröhrchen aus Porzellan nach dem Luftleermachen im Knallgasgebläse gasdicht abzuschmelzen. Die Gefäße konnten durch Versilberung des Vakuummantels in der bei Glasgefäßen üblichen Weise verbessert werden. Zwei Gefäße, eins unversilbert, das andere versilbert, von 10½ cm lichter Weite und 40 cm Tiefe wurden in der Weise untersucht, daß man sie mit je 400 g flüssiger Luft beschickte und die Zeiten bestimmte, in denen je 50 g Luft verdampften. Es ergab sich:

Abnahme der flüssigen Luft	Zeit beim unversilberten Porzellangefäß	versilberten Porzellangefäß	versilberten Glasgefäß
von 350 auf 300 g	15 Minuten	32 Minuten	69 Minuten
„ 300 „ 250 g	17 „	37 „	75 „
„ 250 „ 200 g	19 „	43 „	77 „

Zum Vergleich sind die entsprechenden Zeiten für ein gut versilbertes Glasgefäß von 12 cm lichter Weite und 25 cm Tiefe angegeben. — Im versilberten Porzellangefäß verdampfte eine 1 cm hohe Flüssigkeitsschicht in etwa 1 Stunde, im versilberten Glasgefäß in etwa 2 Stunden.

Preiserhöhung in der Steingutindustrie. Die Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H. haben an die Kundschaft das folgende Rundschreiben versandt:

„Seit Beginn des Krieges arbeiten die Steingutfabriken unter den schwierigsten Verhältnissen. War es anfangs neben der Entziehung gelernter Arbeitskräfte und der dadurch verringerten Produktionsfähigkeit noch der Mangel an Absatz der Erzeugnisse, was den Fabriken die Aufrechterhaltung der Betriebe erschwerte, so ist zwar in letzterer Hinsicht eine Änderung eingetreten, ja es besteht sogar in Stapelartikeln, die freilich schon in Friedenszeiten kaum einen Gewinn übrig ließen, eine starke, kaum zu befriedigende Nachfrage. Dafür hat aber der Mangel an gelernten Arbeitskräften naturgemäß weiter zugenommen und es ist dazu die ganz außerordentliche Preisverwilderung für eine Reihe von Rohstoffen getreten, die eine regelrechte Kalkulation überhaupt unmöglich machen. Es sind dadurch den Fabriken ganz erhebliche Verluste entstanden, die sie im Interesse der Aufrechterhaltung unseres Wirtschaftslebens auf sich genommen haben. Je länger aber dieser Zustand anhält, um so drückender wird er für die Fabriken und wenn sie auch versucht haben, durch verhältnismäßig geringe Preiserhöhungen sich einigermaßen Erleichterung zu schaffen, so ist ihnen dies doch nur in geringem Maße gelungen. Sie sehen sich deshalb genötigt, den Teuerungsaufschlag um 10 v. H. zu erhöhen und bitten die geehrte Kundschaft, den Verhältnissen Rechnung zu tragen und den Fabriken ihr Wohlwollen weiter zu bewahren".

Ausfuhrverbote in der Schweiz. Unter das Verbot der Ausfuhr fallen: Backsteine, Röhren, Platten usw. aus Ton: feuerfest und säurefest (Nr. 660 des Tarifs); Tiegel, Muffeln, Kapseln aus Ton (Nr. 666); Röhren und Röhrenformstücke, sowie anderweitige Kanalisationsbestandteile, aus gemeinem oder feinem Steinzeug (Steingut) oder aus Porzellan, mit Einschluß der Schüttsteine und Badewannen (Nrn. 673 und 674); Utensilien und Apparate für chemische Laboratorien, aus keramischen Stoffen (aus den Nrn. 677, 678, 680 und 681); Abfälle der Glaserzeugung: Scherben von Glas und Tonwaren usw. (Nr. 682).

Fürstenberger Porzellanfabrik Akt.-Ges. Bilanz vom 31. 12. 1915: Herstellungsgewinn 50 894,91 M. Miete und Landpacht erbrachten 893,07 M. Nach Absetzung der Unkosten, Reparaturen, Versicherungen usw. und nach 12 346,03 M Abschreibungen ergibt sich ein Verlust von 29 042,86 M, der auf neue Rechnung vorgetragen werden soll. In den ersten Kriegsmonaten des Vorjahres war es die Sorge um die Wiederaufnahme des Betriebes, die der Gesellschaft schwere Aufgaben stellte. Mit der zu Anfang vorigen Jahres einsetzenden Belebung des Geschäftes galt es die Lücken auszufüllen, welche durch die vielen Einberufungen in die Reihen der Angestellten gerissen waren. Leider war der Erfolg nach dieser Richtung sehr gering; jüngere Kräfte waren nicht vorhanden, die älteren waren angesichts der ungünstigen Lage der Porzellanindustrie nicht zu bewegen, ihre Arbeitsstätten zu verlassen, und so mußte die Gesellschaft sich mit den zur Verfügung gebliebenen Arbeitskräften behelfen. Daraus ergab sich eine große Verminderung der Herstellung und Hand in Hand damit eine Erhöhung der Selbstkosten. Im laufenden Geschäftsjahr ist die Gesellschaft zwar reichlich beschäftigt, bei dem Mangel an brauchbaren Arbeitskräften ist aber auf eine wesentliche Erhöhung des Umsatzes nicht zu rechnen.

Verkaufsgenossenschaft der vereinigten Steinzeugfabrikanten von Adendorf und Umgegend e. G. m. b. H. Die Genossenschaft berichtet über eine weitere günstige Entwickelung des Unternehmens. Die Verkaufsmengen haben die des Vorjahres wieder bei weitem überschritten. Das Hauptaugenmerk ist auf eine geregelte Erzeugung gelenkt: der Erfolg hierfür ist nicht ausgeblieben. Die Handhabung des Verkaufs ist vollständig umgebildet worden, die Leitung hat in erster Linie auf größere Abnehmer und zahlungsfähige Kundschaft den größten Wert gelegt. Durch diese Umstände ist es gelungen, von Jahr zu Jahr einen bedeutenden Mehrumsatz zu erzielen. Die Verkaufsgenossenschaft kauft neuerdings ihre Rohstoffe selbst ein und zahlt nach Empfang unter Kürzung des vereinbarten

Abzugs bei Barzahlung. Leiter der Verkaufsgenossenschaft ist Direktor Emig (Meckenheim).

Stellawerk Akt.-Ges. vorm. Wilisch & Co., Homberg, Niederrhein. In der Hauptversammlung, in der fünf Aktionäre 960 000 Mark Aktienkapital vertraten, wurden die Vorschläge der Verwaltung einstimmig angenommen, der Verwaltung Entlastung erteilt und verschiedene Satzungsänderungen genehmigt. Die Gesellschaft verteilt keine Dividende, sondern verwendet den gesamten Rohgewinn von 353 963 M nach Absetzung von 93 500 M Zinsen und 58 357 M Rückstellungen auf Außenstände in feindlichen Ländern für die erforderlichen Abschreibungen. Der Vorstand teilte mit, daß sich über die Aussichten im laufenden Geschäftsjahr mit Rücksicht auf die Kriegszeit nichts sagen lasse. Wie im Vorjahr leide die Gesellschaft insbesondere unter dem Arbeitermangel und dem Mangel an Rohstoffen.

Stettiner Chamotte-Fabrik Akt.-Ges. vormals Didier. In der Hauptversammlung wurden der Geschäftsbericht des Vorstandes für das Jahr 1915, die Bilanz, sowohl die Gewinn- und Verlustrechnungen genehmigt. Von der Neuwahl eines Aufsichtsratsmitgliedes wurde Abstand genommen. In die Revisionskommission wurden die Herren Proschwitzky und Döring wiedergewählt und an Stelle des verstorbenen Herrn L. Lindenberg Geh. Justizrat Ludwig neu gewählt. Die Abänderung des Gesellschaftsvertrages dahin, daß spätestens innerhalb der ersten 6 Monate des Kalenderjahres die die ordentliche Hauptversammlung stattzufinden hat, wurde genemigt.

Westböhmische Kaolin- und Chamottewerke, Prag. In der außerordentlichen Hauptversammlung der Gesellschaft begründete der Präsident Dr. Ferdinand Kallab den Antrag des Verwaltungsrates auf Erhöhung des Aktienkapitals von 2 auf 8 Millionen Kronen folgendermaßen: Die Gesellschaft hat die Chamotte- und Steinzeugwarenfabrik der Firma M. Foerster in Tremoschna, welche in der Nachbarschaft der Stammunternehmung in Oberbris liegt und sich von dort aus ohne besondere Kosten mitführen und unter günstigen Bedingungen angliedern läßt, am 1. Juli 1916 käuflich erworben. Der Kaufpreis für dieses Unternehmen einschließlich der Übertragskosten und Gebühren wurde vorläufig durch Inanspruchnahme des Bankkredites gedeckt. Weiter steht die Gesellschaft vor der Angliederung der bisher gepachteten Fürstlich Schwarzenberg'schen Tonwarenfabrik in Zliw in ihr Eigentum, was bis September 1917 zu geschehen hat. Es wird somit auch der Kaufpreis für dieses Unternehmen einschließlich der Kosten und Gebühren zu bezahlen sein. Es ist ferner die in den letzten 3½ Jahren durch Anlagen auf den Werken der Gesellschaft in Anspruch genommene Bankschuld zu decken. Der Verwaltungsrat hegt die Erwartung, daß durch die genannten Erwerbungen die Erträgnisse des Unternehmens der Gesellschaft erhöht werden. Der Antrag auf Erhöhung des Aktienkapitales wurde einstimmig angenommen. Anwesend waren 36 Aktionäre mit 910 Stimmen.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Neu eingetragen wurde: Friedrich Festersen's Kunsttöpferei G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb keramischer Erzeugnisse, insbesondere Vasen und Töpfe. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Hugo Lippmann (Berlin-Friedenau).

Grünstadt. Pfälzische Chamotte- und Thonwerke (Schiffer & Kircher) Akt.-Ges. Der Kaufmann Heinrich Alois Kellermann hat Gesamtprokura erhalten; er vertritt zusammen mit einem andern Prokuristen die Gesellschaft.

Konkurse. Töpfer- und Ofensetzmeister Hermann Raupach in Bolkenhain. Schlußtermin: 6. September 1916, vormittags 10 Uhr.

Nachlaß des verstorbenen Töpfermeisters Hermann Theodor Heinrich Baensch aus Dockenhuden. Vergleichstermin und Termin zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen: 28. August 1916, vormittags 10 Uhr.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Martin F. G. Holste, langjähriger Direktor der Vereinigten Glashüttenwerke Ottensen.

Artur Jacobowitz, Breslau, Mitarbeiter der Deutschen Fensterglas-Akt.-Ges. in Berlin.

Ansichten englischer Glasfabrikanten über den deutschen Wettbewerb. In einem im vorigen Jahre von dem ständigen Tarifausschuß des englischen Unterhauses unter dem Titel „The War and British Economic Policy" veröffentlichten Bericht finden sich Meinungsäußerungen von Fabrikanten, darunter auch zwei Glasfabrikanten, die hier mitgeteilt seien.

Ein Glasflaschenfabrikant sagt, er habe wenig Neigung, Geld in eine Neuanlage zu stecken, solange die Käufer keine langfristigen Abschlüsse machten. Die Leute wollen auf dem billigsten Markt kaufen, und das Geschäft wird nach dem Kriege wieder an Deutschland zurückfallen.

Ein anderer Fabrikant äußert sich in gleichem Sinne: Ich werde niemals daran denken, noch eine Anlage zu errichten, solange nicht die Regierung einen Schutz durch die Errichtung eines Zolls zusichern kann. Viele Leute haben mich gebeten, für sie Flaschen herzustellen, aber sie wollen keinen Abschluß für 5—7 Jahre machen. Wer den Betrieb ohne feste Abschlüsse aufnimmt, der wird nach Kriegsschluß seine Taschen leer finden, da das Geschäft dann wieder an Deutschland zurückfällt. Eine Firma forderte mich auf, eine Anlage im Werte von mindestens 160 000 M zu errichten, sie wollte aber keinen Vertrag für mehrere Jahre eingehen und erklärte mir, daß sie nach Schluß des Krieges auf dem billigsten Markte kaufen würde.

Zusammenschluß in der österreichischen Glasindustrie. Die Glashüttenwerke Max Mühlig in Teplitz und die Erste Böhmische Glasindustrie-Akt.-Ges. in Wien, die in ihren Werken die maschinelle Erzeugung von Fensterglas nach den Fourcaultschen Patenten aufnehmen, haben zum Zwecke eines einigen Vorgehens in allen technischen und Handelsfragen eine Interessengemeinschaft geschlossen. Jos. Max Mühlig und Anton Mühlig sind in den Aufsichtsrat der Ersten Böhmichen Glasindustrie-Akt.-Ges. aufgenommen worden, während andererseits die Erste Böhmische Glasindustrie-Akt.-Ges. der Österreichisch-Ungarischen Glashüttengesellschaft in Prag, welche den Konzern der Mühligschen Werke vertritt, als Mitglied beitritt.

Handelsregister-Eintragungen.

Ludwigsthal. Bayerische Krystallglasfabriken vorm. Steigerwald, Akt.-Ges. Anton Röck alt ist aus dem Vorstande ausgeschieden; als neue Vorstandsmitglieder wurden bestellt: Fabrikdirektor Anton Röck jung, (Regenshütte) und Fabrikdirektor Max Burmester, (Schliersee).

Brunshausen. Glashütte Brunshausen, Akt.-Ges. Der Direktor Oskar Jöhnck ist gestorben, für ihn ist der Kaufmann Eduard Lautrup aus Hamburg zum Vorstand bestellt.

Offenburg, Baden. August Zickwolf. Inhaber: Fabrikant Dr. Alfred Silber. Angegebener Geschäftszweig: Glasreklameartikelgeschäft.

Emailindustrie.

Die Lage der österreichischen Emailindustrie. Die Emaillierwerke sind gegenwärtig einerseits mit der Herstellung von Erzeugnissen beschäftigt, welche die Heeresverwaltung bedarf, anderseits gibt ihnen die im Zuge befindliche Ersetzung von Gebrauchsgegenständen, die aus Kupfer und anderen zur Ablieferung bestimmten Metallen hergestellt waren, durch Blech- und Eisenwaren entsprechende Arbeit. Der Inlandsbedarf ist infolgedessen anhaltend rege, und der Rückgang in der Ausfuhr, der seit Ausbruch des Krieges begonnen hat, wird weniger stark empfunden. Das große überseeische Ausfuhrgeschäft hat vollkommen aufgehört und einzelne kleinere Sendungen können naturgemäß hierfür keinen Ersatz bieten. Für die Ausfuhr kommt gegenwärtig Bulgarien und das besetzte serbische Gebiet in Betracht. Auch nach Rumänien werden Emailwaren ausgeführt, dagegen stockt der Absatz nach Griechenland und der Türkei.

Kunstgewerbe.

Preisausschreiben des Bundes deutscher Gelehrter und Künstler (Kulturbund). Einen Aufruf an die reichsdeutschen Künstler zu einem Wettkampf für die Lösung kleinerer Kriegs- und Kriegerdenkmäler läßt der Bund deutscher Gelehrter und Künstler (Kulturbund) ergehen. Als solche kleinen Denkmalsgebilde, für die Entwürfe verlangt werden, bezeichnet das Preisausschreiben: 1. Grabsteine und Grabkreuze für gefallene Krieger in der Heimat; 2. Gedenktafeln, sowohl plastische wie gemalte; 3. einfache Denkmäler, deren Herstellung die Summe von 5000 M nicht überschreiten soll; auch kleine Brunnen und Brunnenhäuschen mit einem passenden Hinweis auf den Krieg oder die Gefallenen sind nicht ausgeschlossen; 4. Bildstöcke; 5. Gedächtniskapellen für Gefallene. Ausführungssumme nicht über 12 000 M. Mit den beiden letzten Aufgaben, die erstreben, den Bildstockgedanken und die heutigen Andachts- und Wallfahrtskapellen, die jetzt lediglich zu religiösen Zwecken dienen, der Kriegerehrung nutzbar zu machen, und in der schöpferischen Erweiterung dieses Gedankens gibt der Bund der deutschen Künstlerschaft zwei besonders wertvolle und neue Anregungen. An Preisen stehen 15 000 M zur Verfügung. Die Entwurfsarbeiten sind im Hinblick auf die schwere Lage der Künstlerschaft einsichtigerweise so verlangt, daß sie mit geringsten Mitteln geschaffen werden können. Das Preisgericht besteht aus den Architekten Behrens (Neubabelsberg), Billing (Karlsruhe), Blunck (Berlin), Poelzig (Dresden), Seeck (Berlin); den Bildhauern Hahn (München), Hosaeus (Berlin), Manzel (Berlin), Schaper (Berlin) Tuaillon (Berlin); den Malern Huber-Feldkirch (Düsseldorf), Kutschmann (Berlin); den Kunstgelehrten Amersdorffer (Berlin), Graul (Leipzig), Meier-Graefe Berlin). Der Einlieferungszeitpunkt ist der 25. Oktober d. J. Das Preisausschreiben kann kostenlos durch die Geschäftsstelle des Bundes deutscher Gelehrter und Künstler bezogen werden. Eine öffentliche Ausstellung der Entwürfe, ihre Herausgabe in einem Sammelwerk und ihre Verwertung durch die Beratungsstelle des Bundes ist in Aussicht genommen.

Eine Schenkung an das Stockholmer Nationalmuseum. Dem Stockholmer Nationalmuseum ist eine ungewöhnlich wertvolle Stiftung zugefallen. Aus dem Nachlasse des zu London verstorbenen schwedischen Kammerherrn F. Löwenadler hat ein Vertreter des Museums u. a. eine Sammlung von 17 keramischen Kunstwerken ausgewählt, die in den Besitz des Nationalmuseums übergehen werden. Die Sammlung umfaßt neben prächtigen Stücken der nordischen Keramik auch einige sehr gute Berliner Figuren.

Verschiedenes.

Personalnachrichten. Dem Direktor Lauster der Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg Akt.-Ges. (Augsburg) ist für seine Verdienste um den Bau von Verbrennungsmotoren, besonders des Dieselmotors, von der Technischen Hochschule Danzig der Titel eines Doktor-Ingenieurs ehrenhalber zuerkannt worden.

Merkblatt für die Leipziger Herbst-Mustermesse 1916.
(27. August bis 2. September).

1. Fahrpreis-Ermäßigung (freie Rückfahrt) in II. und III. Wagenklasse auf den deutschen Eisenbahnen. Die dazu erforderliche Fahrtbescheinigung ist vor Antritt der Reise beim Meß-Ausschuß der Handelskammer Leipzig unter genauer Namensnennung zu beantragen.
2. Frachtfreie Rückbeförderung der Meßgüter wie zur Frühjahrs-Mustermesse.
3. Mietzins-Nachlaß für die Aussteller und Mietsbeihilfen durch den Rat der Stadt Leipzig auf Antrag.
4. Keine „Meßpreise" in den Leipziger Hotels.
5. Erleichterung des Grenzübertritts für die Meßbesucher aus dem neutralen Auslande.
6. Die militärischen Stellen sind gebeten worden, die Beurlaubung von Heeresangehörigen für den Meßbesuch soweit irgend möglich zu genehmigen.
7. Versiegelung bezw. Verschließung der Geschäftspapiere der Meßbesucher auf ihren Wunsch durch die Militärbehörde zwecks Mitnahme bei der Abreise ins verbündete bezw. neutrale Ausland oder Versendung durch die Post.
8. Geschäftspapiere rechtzeitig mit der Post an eine Leipziger Adresse vorausschicken (postlagernde Sendungen tunlichst vermeiden).
9. Meßwohnungen werden durch den Verkehrs-Verein Leipzig, Handelshof, Naschmarkt, Laden 27-28 unentgeltlich nachgewiesen. Es empfiehlt sich dringend, die Wohnung rechtzeitig vorher zu bestellen.
10. Sämtliche Meßpaläste sind geöffnet und gut besetzt; die Beteiligung ist wesentlich stärker als im Vorjahre.
11. Die ausländischen Reisenden bleiben völlig unbehelligt, sofern sie sich durch Reisepaß usw. gehörig ausweisen können.
12. Keine Ernährungsschwierigkeiten; die Preise sind den Verhältnissen angepaßt.
13. Ungestörter Fortgang von Handel und Wandel, alle Verkehrs- und Betriebsmittel reichlich vorhanden.
14. Der glänzende Verlauf der letzten Frühjahrs-Mustermesse bietet die Gewähr, daß auch zur Herbst-Mustermesse Aussteller wie Einkäufer voll auf ihre Rechnung kommen werden.

Verzeichnis der auf der Leipziger Messe verkehrenden Einkäufer. Ein Nachtrag zum Einkäufer-Verzeichnis, herausgegeben vom Meß-Ausschuß der Handelskammer Leipzig, ist soeben erschienen und an sämtliche Meß-Aussteller kostenlos versandt worden. Die nach Erscheinen der letzten (21.) Auflage des Verzeichnisses eingetretenen Kriegszustände ließen es sowohl im Jahre 1915, wie auch im laufenden Jahre untunlich erscheinen, eine neue Ausgabe zu veranstalten. Andererseits glaubte der Meß-Auschuß den Ausstellern das reichhaltige neue Adressen-Material, das im Laufe der Kriegsmessen gewonnen worden war, nicht länger vorenthalten zu sollen. Der vorliegende Nachtrag enthält gegen 3000 Firmen; mehr als 10 v. H. davon rühren aus Österreich-Ungarn und dem verbündeten und neutralen Auslande her. Die Form dieses Nachtrages schließt sich eng an die von der letzten 21. Auflage des „Verzeichnisses der auf den Leipziger Messen verkehrenden Einkäufer" her bekannte und bewährte Einrichtung an.

Verwaltungsberichte der Berufsgenossenschaften. Die Maschinenbau- und Kleineisenindustrie-Berufsgenossenschaft, Düsseldorf, klebte an den Verwaltungsbericht für das Rechnungsjahr 1915 einen Zettel mit folgendem Inhalt:

Zur gefälligen Beachtung!

Die Mitglieder werden gebeten, den Verwaltungsbericht auch bei den Betriebsbeamten zur Durchsicht in Umlauf zu setzen, damit diese sich namentlich über die Ursachen und die Folgen der vorgekommenen Unfälle unterrichten (zu vergl. Seite 14 ff. des Berichts) und hieraus Veranlassung nehmen, durch Anwendung und Instandhaltung der Schutzvorrichtungen sowie durch Belehrung und Ermahnung der Arbeiter auf tunlichste Verhütung neuer Unfälle hinzuwirken.

Der Genossenschaftsvorstand.

Es wäre erfreulich, würden auch andere Berufsgenossenschaften ähnlich verfahren. Es ist wichtig, daß alle Betriebsbeamten Einblick in die Verwaltungsberichte der Berufsgenossenschaften nehmen. In den Berichten stehen stets Dinge, die jeder Betriebsbeamte wissen muß, die für seinen Betrieb von großem Vorteil sind, besonders wenn es sich um neue Unfallverhütungsvorrichtungen oder neue Vorschriften darüber handelt.

Maßnahmen gegen die Verschiffung deutscher Waren mit niederländischen Ursprungszeugnissen. Die Nederlandsche Overzee Trustmaatschappy hat den niederländischen Reedereien folgende Mitteilung zugehen lassen: „Aus Anlaß der fortdauernden Beschwerden der Englischen Regierung über die Verschiffung deutscher Waren mit niederländischen Ursprungszeugnissen und der Folgen, die daraus für die Schiffahrt entstehen können, ersuchen wir Sie, keine Ladungen auf Grund von Ursprungszeugnissen mehr anzunehmen, wenn diese nicht zuvor von unserer Kommission visiert sind. Wir ersuchen Sie daher, Ihre Ablader hiervon in Kenntnis zu setzen und ihnen mitzuteilen, daß auf den Ursprungszeugnissen der Name des Fabrikanten, der Name desjenigen, für dessen Rechnung die Waren befördert werden, und der Wert der Waren anzugeben sind. — Bei Einreichung des Ursprungszeugnisses muß eine Abschrift für unsere Akten beigelegt werden. Die Abschrift braucht nicht auf Stempelpapier geschrieben zu sein. Sind bei Herstellung der Waren „fremde" (deutsche, österreichisch-ungarische, türkische oder bulgarische) Rohstoffe gebraucht, so muß dem Ursprungszeugnis eine Berechnung des Fabrikanten beiliegen, woraus hervorgeht, daß der Wert dieser Rohstoffe höchstens 25 v. H. des Gesamtwerts beträgt."

Die Ausbreitung des japanischen Handels. Das Algemeen Handelsblad vom 2. ds. übernimmt aus dem London and China Expreß folgende Angaben über die Ausbreitung des japanischen Handels: Aus Chile, Argentinien und Brasilien zurückgekehrte Reisende erzählen Einzelheiten über die Ausbreitung des japanischen Handels mit Südamerika. In Chile wird in den Häfen Callao und Valparaiso ein großer Teil der Waren in japanische Schiffe verladen. Bei Geschäften mit Brasilien, Peru, Chile, Argentinien und Mexiko werden den Käufern von den Japanern lange Zahlungsfristen bewilligt. In Columbien, Ecuador und Venezuela wird dagegen sofortige Bezahlung verlangt. Die Handelstätigkeit der Japaner dehnt sich auch auf die Negerrepubliken Haïti und Santo Domingo aus. Ein Vertreter einer bedeutenden Schiffahrtsgesellschaft aus Tokio hält sich augenblicklich mit verschiedenen Landsleuten in Port-au-Prince auf. Es heißt, daß dies mit den Versuchen Japans zusammenhängt, sich die wirtschaftliche und finanzielle Herrschaft über die beiden Negerrepubliken zu verschaffen.

Versicherungspflicht der Kriegszulagen. Der Rentenausschuß der Angestelltenversicherung hat jüngst einen Beschluß gefaßt, wonach für Teuerungszulagen, die Angestellten mit Rücksicht auf die Kriegsverhältnisse bewilligt wurden, Beiträge an die Angestelltenversicherung abgeführt werden müssen. Der Ausschuß sieht solche Kriegszulagen nämlich als Entgelt im Sinne des Gesetzes (AVG), nicht aber als Zuwendungen aus Freigebigkeit an. Es kommt danach weniger auf die rechtliche Erscheinungsform als auf den wirklichen Tatbestand und seinen wirtschaftlichen Inhalt an. — Soweit die Kriegszulagen einen Teil der Gegenleistung des Arbeitgebers für die Tätigkeit des Angestellten bilden und der Angestellte auf Grund der vertraglichen (ausdrücklichen oder stillschweigenden) Abmachung einen klagbaren Rechtsanspruch auf Zahlung der Zulage hat, kann dem Rentenausschusse beigetreten werden, auch wenn die Zulagen nur widerruflich auf unbestimmte Zeit gewährt werden. Sofern aber kein auf dem Klagewege zu verwirklichender Rechtsanspruch des Angestellten besteht, die Zuwendung vom Arbeitgeber also als freiwillige Unterstützung ohne Rechtsgrund gezahlt wird, erscheint die Annahme des Rentenausschusses nicht gerechtfertigt, selbst wenn die Zulage im Zusammenhange mit dem Arbeitsverhältnisse gewährt wird.

Arbeitslohn und Militärrente. Der Reichskanzler hat auf Anfrage eines Reichstagsabgeordneten folgendes geantwortet: „Die Auffassung, daß der Lohn der in öffentlichen Betrieben beschäftigten Militärrentenempfänger, insbesondere also der Kriegsbeschädigten, nicht mit Rücksicht auf den Rentenbezug gekürzt werden dürfe, wird auch von mir geteilt. Der Grundsatz, daß der Lohn auch dieser Klasse von Beschäftigten lediglich nach ihrer Arbeitsleistung bemessen werden soll, ist sowohl von der Reichsleitung als auch vom Königlich Preußischen Staatsministerium und anderen Bundesregierungen als maßgebend anerkannt worden und hat sich auch im gewerblichen Leben, soviel mir bekannt, ganz überwiegend Bahn gebrochen. Ich glaube annehmen zu können, daß diejenigen öffentlichen oder privaten Stellen, die etwa bisher eine abweichende Lohnregelung befolgt haben, sich dem Einfluß der herrschenden Anschauung und des vom Reich und Staat gegebenen Vorbilds nicht werden entziehen können. Eines Eingehens auf die Frage, ob die städtischen Verwaltungen bisher die Rente auf den Lohn ganz oder teilweise angerechnet haben, wird es nicht weiter bedürfen. Dem Deutschen Städtetag ist von der amtlichen Stellungnahme Kenntnis gegeben worden. Auch wird die Angelegenheit weiter im Auge behalten werden; etwaige Wahrnehmungen auf dem in Rede stehenden Gebiet stelle ich anheim, zur Kenntnis des Staatssekretärs des Innern zu bringen."

Paketversand nach den Balkanländern. Falls Pakete nach den Balkanländern mit einer Durchfuhrbewilligung des k. k. Kriegsministeriums in Wien versandt werden, muß auf den Paketkarten vermerkt sein, daß eine Durchfuhrbewilligung zu der Sendung gehört. Das ist besonders auch dann zu beachten, wenn für mehrere Pakete eine gemeinsame Durchfuhrbewilligung gilt, die Pakete aber nicht zu gleicher Zeit, sondern in verschiedenen Teilposten aufgeliefert werden. Die Durchfuhrbewilligung ist in solchen Fällen stets mit der ersten Teilsendung der Postanstalt vorzulegen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges. Die Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges. bringt zur Herbstmesse wieder verschiedene Neuheiten. Es werden wieder neue Serien von dekorierten Mokkatassen gebracht, welche die Fabrik in geschmackvollen Kartons verpackt zu je 12 Stück zu Einheitspreisen verkauft. Die Kunstabteilung bringt Vasen, Wandteller, Schmuckschalen in Unterglasur-Handmalerei nach künstlerischen Entwürfen von Max Münch. Von demselben Maler ist der Entwurf des Weihnachtstellers 1916, der ein stimmungsvolles Sujet darstellt und sehr gut ausgeführt ist. — Fraureuth bringt ferner zur Messe neue Modelle von Tafel- und Kaffeeservicen von dem bekannten Kunstakademiker Hermann A. E. Kopf in Frankfurt am Main. Die Form ist schön und die Linienführung neu. Das Relief in schlanker, ovaler Blattform — vollkommen abweichend von den bisher üblichen Rokoko- und Empire-Reliefs — gibt Gelegenheit zu vollkommen neuen Dekorationsmethoden. — Außerdem bringt Fraureuth eine neue, sehr preiswerte Dekorationstechnik in Kobaltausführung. Namentlich ist die Wirkung der Stiefmütterchen- und der breiten Rosenbordüre in Kobalt als hervorragend zu bezeichnen.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXIV. Jahrgang, Nr. 34. Berlin, 24. August 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Verzierungsarten keramischer Erzeugnisse.

Ernst Block. (Fortsetzung von S. 204.)

Reich sind die Techniken auf geschrühtem Scherben. Außer den bereits angeführten Arbeitsweisen kommen als einfachste Technik zuerst Lösungen in Betracht, die wasserlöslichen Nitrate wie die fetten Lösungen, harzsaure Metallseifen. Die Wasserlösungen werden mit ganz weichen Haarpinseln gestrichen, können jedoch ebensogut gespritzt oder getaucht werden. Stellen, die ausgespart werden sollen, fettet man.

Das Fetten geschieht mit einer heißen Mischung von Rindertalg, Kolophonium und Pferdefett zu gleichen Teilen. Das Fett trägt man mit einem Pinsel auf, kann es jedoch bei Massenartikeln auch aufstempeln. Auch kann man fette Lösungen mit wässerigen Lösungen vereinigen, indem man dabei die wasserabstoßende Eigenschaft der fetten Lösung benützt. Man kann auch gesprenkelte Wirkung erzielen, wenn man die Fläche mit Fett in Form von kleinen Tröpfchen bedeckt, dann mit wässeriger Lösung überzieht oder taucht. Das Fetten geschieht durch Auftupfen, indem man von einer erwärmten Platte mit roher Schafwolle das warme Fett ab- und auf die zu verzierende Fläche auftupft. Dieses Auftupfen von Fett läßt sich auch sehr gut auf geschrühtem unglasierten Porzellan anwenden. Werden nämlich die Stücke hernach glasiert, so haftet auf dem Fett keine Glasur. Die Glasur sieht dann aus, als hätte sie sich gerollt und ist mit lauter kleinen unglasierten Stellen durchsetzt. War die Glasur gefärbt, ebenso der Scherben, etwa durch Lösung, so ergibt schon dieser kleine Kniff für sich allein eine schöne Wirkung. Wasserlösungen stehen, ohne verglüht zu werden, niemals scharf. Daß die fetten Lösungen verglüht werden müssen, versteht sich von selbst. Die Farbwirkung der einzelnen Nitrate setze ich als bekannt voraus. Man kann die einzelnen Lösungen mit Anilinfarben leicht ihrem Farbwert entsprechend abfärben und sonach bei einiger Übung die verschiedenen Lösungen ineinander malen. Lösungen können mit Handschablonen oder Druckluft aufschabloniert werden. Verlaufende Töne erzielt man bei wässerigen Lösungen durch Verwaschen, bei fetten Lösungen durch Verstreichen und Verstupfen. Stücke, z. B. Figuren, die man gleichmäßig tönen will, kann man in die Lösung tauchen, doch müssen, hauptsächlich bei Reliefs, die Gegenstände vorher gründlich abgestaubt werden, was am besten mit Druckluft geschieht. Unterglasurfarben, mit Wasserlösungen aufgemischt, geben auf geschrühtem Scherben viel bessere Erfolge als auf rohem. Fette Lösungen können auch aufgestempelt werden.

Über Unterglasurmalerei auf geschrühtem Scherben soll noch einiges erwähnt werden. Man kann nämlich, um ein weicheres Arbeiten zu ermöglichen, den Scherben vorher etwas anfeuchten. Die aufgetrocknete Unterglasurfarbe kann sehr günstig mit Wischer und Borstenpinsel behandelt werden. Fettfarbenkonturen können auch hier sehr gut benutzt werden. Auch kann man eine sehr wirkungsvolle Konturenfarbe herstellen, indem man zu gewöhnlichem Unterglasurschwarz so viel Glasur zusetzt, bis es, ohne glasiert zu werden, auf dem Scherben gut hält und sich nach dem Brande nicht zu rauh anfühlt. Mit dieser Farbe, der Farbton kann beliebig sein, malt man unter Zuhilfenahme von Damarlack die Umrisse auf. Sodann malt man mit Wasserunterglasurfarbe das Bild hinein und glasiert. Man kann auch zuerst das Bild, dann die Umrisse malen. Nach dem Brande stehen die Fettkonturen frei von Glasur, die dort nicht haften konnte. Auch zum Auslegen mit Glasuren eignen sich die Fettkonturen ausgezeichnet. Zum Auslegen benutze man nur durch Farbfritten hergestellte durchsichtige Glasuren; eine stehende farbige durchsichtige Glasur ist in der Farbwirkung nicht zu übertreffen.

Sehr zu empfehlen sind jedem Fachmann die grundlegenden Arbeiten unseres Altmeisters Seger; dort wird man vieles finden, was die Beschreibung meiner Techniken verständlich machen wird. Die von Seger angeführte Art Farbglasuren, durch Farbfritten hergestellt, wird zum eignen Nachteil von vielen Seiten nicht beachtet.

Unterglasurmalereien mit Wasserfarben werden nicht verglüht. Beim Schablonieren von Verzierungen reibt man die Stanniolschablone ganz leicht auf der Rückseite mit Vaseline ein und wischt mit einem Lappen alles überflüssige Fett ab, denn die Schablone darf auf dem Stück keinen Fettfleck hinterlassen.

1821 1822

Bild 3. Bild 4.

Die Schablonen schneidet man aus dünnem Stanniol mit einem aus einer alten Uhrfeder hergestellten Messer aus. (Bild 3 und 4.) Man legt einige Blättchen Stanniol beim Schneiden aufeinander, Punkte und kleine Kreise schlägt man mit einem Locheisen aus. Größere Kreise schneidet man mit einem Zirkel, wobei der Schenkel ein scharfes Messerchen aus Uhrfederstahl führt. Schablonen für Spritzerei sägt man aus dünnem Blech mit der Laubsäge aus. Sollte beim Schablonieren von Unterglasurfarben mit dem Aerographen eine oder die andere Farbe ausfliegen, so hilft oft ein Zusatz von Spiritus dem Übel ab.

Unterglasurfarben lassen sich, wenn sie mit Kartoffelsirup und Glyzerin geeignet gebunden wurden, ziemlich gut stempeln. Alle Farben, mit denen man stempeln will, müssen äußerst fein gemahlen sein und in aufgemischtem Zustand eine Zeit lang stehen. Bei reliefierten Stücken kann durch Aufspritzen von bestimmter Unterglasurfarbe und nachheriges Abwischen der hohen Stellen mit einem feuchten Schwamm schöne Patinawirkung erzielt werden, besonders dann, wenn der Scherben durch eine geeignete Lösung vorher abgestimmt wurde.

Auch die Farbstifte lassen noch sehr reiche Anwendungsmöglichkeit zu. Man kann sie sich selbst herstellen, indem man die Unterglasurfarbe mit Gummi arabikum dick anmacht und bei großem Mundstück durch die Gießbüchse drückt und zwar am besten auf ein geöltes Papier.

Mit der Gießbüchse läßt sich auf verglühtem Scherben ebenfalls noch viel machen. Als Gießmasse bezw. Engobe nimmt man etwa 100 Gew.-T. der gebrannten Arbeitsmasse und 20—30 Gew.-T. zum Scherben passende Glasur. Das Gemisch wird fein gemahlen und wenn gewünscht, abgefärbt. Zum Arbeiten wird die Engobe mit Sirup angemacht. Gearbeitet wird ebenso wie auf rohem Scherben. Durch Auslegen der aufgegossenen Verzierungen mit den oben erwähnten Farbfrittenglasuren erreicht man gute Wirkungen. Die Engobe hält auch auf nicht zu harten Unterglasurfarben, so daß man z. B. dunkle Malerei mit einem hellen erhabenen Umriß versehen kann. Versetzt man die Engobe mit mehr Glasur und Zinn-

oxyd, so erhält man die Pasten, die ein Auf- und Übereinandermalen wie bei der Ölfarbentechnik zulassen. Die Pasten und Engoben können auch mit Schablonen aufgetragen werden. Man benützt dazu entsprechend dicke Schablonen, die man aus Zelluloidtafeln schneidet, die Engobe dann aufträgt und mit dem Spachtel verteilt. Diese Arbeitsweise ist sogar vor einigen Jahren zum Patent angemeldet worden, wurde aber, wie nachzuweisen ist, durch Teplitzer Fachschüler vor mindestens 10 Jahren schon zum Aufschablonieren ihrer Engobenproben benutzt. Auf Porzellan, das gutes Biskuit ergibt, können auf unglasierten Scherben mit der Gießbüchse glänzende harte emailartige Glasuren aufgetragen werden, die auf dem Biskuit ganz eigen wirken. Mattglasuren, mit glänzenden Glasuren vereinigt, ebenso nicht zu weiche Reduktionslüsterglasuren, geben immer sichere Wirkungen.

Auch erinnere ich hier an die eingesiebten Glasuren. Unterglasurfonds werden am besten mit dem Aerographen aufgespritzt. Will man irgend ein Muster aussparen, so deckt man es mit einer Mischung von Kreide, Wasser und Weizenmehl ab. Trocknet nämlich diese Mischung, so fliegt sie dann von selbst mit der Farbe ab. Auch kann man z. B. aus einem dunklen Grund mit aufgelegter Schablone die freien Stellen mit einem gewöhnlichen abgearbeiteten breiten Schablonierpinsel herausbürsten.

Das Schablonieren von Unterglasurfarben geschieht, indem man die Stanniolschablone mit der gefetteten Seite auflegt und nicht zu ängstlich mit nicht zu dünner Unterglasurfarbe unter Benutzung eines kurzen breiten Schablonierpinsels bestreicht.

Eine Art Marmortechnik besteht darin, daß man einen feuchten Lappen mit in Sirup aufgemischter Unterglasurfarbe tränkt, ausdrückt, zusammenballt und sozusagen über das Gefäß rollt. Durch Anwendung verschiedener Farben und Lappen sind mannigfaltige Wirkungen zu erreichen. Auch gibt es eine Technik, die Gefäße oder Platten usw. durch Tauchen zu marmorieren. Hierbei werden auf eine schleimige Flüssigkeit die Farben aufgespritzt, mit einem Kamm auf der Oberfläche verteilt und das Stück dann durchgezogen. (Fortsetzung folgt.)

Anlage und Betrieb der Trommelöfen in der Hohl- und Pressglasindustrie.

Hugo Schall.

Viele Hohlglasarten und auch gepreßte Glasmassen werden, solange sie sich noch im Anfang ihrer Herstellung, also noch im rotwarmen Zustande befinden, in vom Schmelzofen getrennten Feuerstätten weiter verarbeitet. Einesteils läßt dieses die Arbeitsleistung und Arbeitsweise mancher Betriebe als zweckmäßig erscheinen und zweitens zwingt zu solchen Einrichtungen auch die Größe mancher Gegenstände. So pflegt man größere Stücke auf solchen Trommelöfen zu verschmelzen, zu säumen, aufzuwärmen und aufzutreiben.

Auch das Vorhandensein schwefelhaltiger oder armer Gase beim Betrieb der Schmelzöfen zwingt mitunter dazu, zum Fertigarbeiten gesonderte Öfen zu benutzen. In diesem Falle pflegt man gewöhnlich die Trommelöfen mit Holz oder Steinkohle direkt zu beheizen; denn bei diesen Brennstoffen ist ein Beschlagen oder Anlaufen des Glases weniger zu gewärtigen.

Sehr leicht schmelzbare Gläser, z. B. manche Milchglasarten, werden überhaupt nicht am offenen Feuer fertiggearbeitet, sondern man wärmt das Glas in einer von außen beheizten tonnenförmigen Muffel ein. Die hierbei wirksam werdende milde Wärme gestattet eine bessere Verarbeitung der Masse und beeinflußt auch das Anlaufenlassen der zu trübenden Gläser günstiger, falls es dem Glas an der Dichte der Trübung mangeln sollte.

In vielen Hütten des Auslandes, wo kleine Wannenöfen im Betriebe sind, pflegt man die Mundstücke der Flaschen in vom Wannenofen getrennten Trommelöfen aufzuwärmen, in welchem Falle die Mundstücke nicht durch Umlegen mit Glas, sondern durch das sogenannte Ausdrücken hergestellt werden.

Vielfach, besonders wenn es sich um kleinere Gegenstände handelt, genügt ein kleiner beweglicher Trommelofen, wobei natürlich aber immer ein guter, hochwertiger Brennstoff zum Betriebe notwendig ist. Der Betrieb solcher beweglicher Trommelöfen wird

dann vielfach durch ein kleines Gebläse unterstützt. Bei Vorhandensein einer guten Kohle gehen dann solche Öfchen sehr heiß.

Ganz kleine Sachen, wie Becher, Kochbecher, Kochflaschen und ähnliche Gegenstände werden mit großem Vorteil an sogenannten Muffeln, das sind mit Schamotte ausgekleidete tiegelartige Gefäße, in denen ein mit einem Kompressor oder einem Gebläse angetriebenes Gemisch von Öl und Luft, oder Leuchtgas und Luft, oder Benzin oder Gasolin mit Luft die nötige Wärme liefert. Obgleich nun diese Gase sehr viel teurer sind als die Feuerung mit Kohlen oder Generatorgas, so kann diese Betriebsweise bei recht kleinen Anlagen doch vorteilhafter sein als die gröbere Beheizungsweise, weil sich recht kleine Feuerstätten weder mit Kohle noch mit Generatorgas so günstig beheizen lassen. Bei größeren Stücken, oder auch wo es angeht, daß mehrere Arbeitsplätze um einen Trommelofen gut vereinigt werden können, ist es vorzuziehen, die Trommeln direkt oder mit Generatorgas zu beheizen. Bei Vorhandensein einer guten hochwertigen Kohle kann man mit der direkten Feuerung auskommen, bei geringen Kohlenmarken ist man jedoch auf eine gut arbeitende Gasfeuerungsanlage angewiesen.

Wenn die Vorteile der Gasfeuerung voll ausgenützt werden sollen, so ist es jedenfalls am Platze, die Einrichtung so zu treffen, daß die zur Verbrennung kommenden Gase im hochvorgewärmten Zustande zusammengeführt werden. Hierzu stehen uns zwei Wege zu Gebote und zwar die Regenerativgasfeuerung und die Rekuperativgasfeuerung. Für derartige kleinere Gasfeuerungsanlagen empfiehlt sich immer das Rekuperativsystem.

In der Zeichnung ist ein solcher kleiner Trommelofen nach dem Rekuperativsystem gezeigt, der einen in der Praxis viel benützten Typ darstellt. Es handelt sich hier um zwei mit dem Rücken aneinander gemauerte Trommelöfen, die je für sich allein bestehen könnten. Beide Öfchen erhalten, wie die Schnittbilder C-C und F-F am deutlichsten zeigen, das Gas aus einem gemeinschaftlichen Gaskanal, über dessen Scheidewand sich eine Gastrommel der bekannten Bauart, die nicht gezeichnet ist, befindet. Um aber auch außerdem noch die Gase für jeden Trommelofen besonders einregeln zu können, sind unterhalb des Brenners Schiebeplatten aus Schamotte vorgesehen. Diese Einrichtung ist aus den Schnitten A-A und C-C, die die Brenner senkrecht längs und quer schneiden, zu ersehen. Die Ausführungsform der Brenner ist besonders im Schnitt E-E, welcher die Brenner wagerecht schneidet, gezeigt. Man sieht hier, daß die sekundäre Verbrennungsluft durch vier Schlitze zum Gase tritt. Die Anordnung der Schlitze ermöglicht eine bessere Mischung von Gas und Luft, als wenn die Luft nur durch eine größere Öffnung zum Gase treten würde. Die Flammen nehmen ihren Weg in drehender Bewegung durch den Trommelraum, geben hier die meiste Wärme ab, wodurch die Trommel hoch erhitzt wird, und ziehen dann in immer noch glühend heißem Zustande in die Rekuperatoren ab. Die Rekuperatoren werden durch ein System von Schamotteröhren gebildet, in welchem die heißen Abgase außerhalb der Röhren nach abwärts geführt werden. Aus den Schnitten A-A, B-B und C-C ersieht man, wie die Gase aus dem Trommelraum in den Rekuperator eintreten. Der Schnitt D-D schneidet den Trommelraum wagerecht, wobei an der hinteren Wand der Brenner und vorn am Trommelring der Abzug sichtbar werden. Der Schnitt A-A schneidet den Abzug, den Rekuperator und den Brenner mit dem Gaskanal längs. Durch den Schnitt B-B werden sämtliche Rekuperatorröhren quer geschnitten, während die Schnitte E-E und F-F die Rekuperatorröhren in der Aufsicht und im wagerechten Schnitt zeigen.

Man ersieht es besonders aus den Schnitten A-A und F-F, daß die heißen Abgase außerhalb der Röhren abwärts und die zur Verbrennung kommende Sekundärluft in den Röhren nach aufwärts geführt wird. Diese Ausführungsform wurde deshalb gewählt, weil dann die Röhren immer rein bleiben, da ja die Luft die Röhren nicht verunreinigt. Außerhalb der Röhren lassen sich dann die durch die Abgase mitgeführten Flugstaubanlagerungen sehr leicht entfernen, ein Umstand, der namentlich bei solchen kleinen Anlagen stets beachtet werden muß.

Aus den Schnittbildern B-B und F-F ist der Abzug zu ersehen, wobei der Schornsteinschieber senkrecht und wagerecht geschnitten wird. Der Eintritt für die sekundäre Luft erfolgt durch den aus den Schnitten A-A, D-D und E-E ersichtlichen schmalen abwärts fallenden Schacht; die Luftzuführung kann durch mehr oder weniger starkes Verdecken des Schachtes geregelt werden.

Neuer Zimmerheizofen.

M. Perkiewicz.

Die Aufgabe eines guten Wärmespenders ist, die Wohnräume möglichst schnell zu erwärmen und die mit tunlichst geringem Brennstoffverbrauch erzeugte Wärme längere Zeit in dem Heizofen zur allmählichen Abgabe an die Zimmerluft aufzuspeichern. Daneben kommen noch in Betracht die bequeme Heizung, das Vermeiden von Staub beim Feuern des Ofens und beim Entfernen der Asche aus diesem und endlich die geschickte Form, das Aussehen des Ofens. Selten sind alle guten Eigenschaften bei der großen Zahl der einzelnen Ofenarten zu finden, und zumal bei Kachelöfen steht der glückliche Besitzer oft wie vor einem unergründlichen Rätsel, wenn er bemüht ist, die Bauart des Ofens zu erforschen, um seine Heizkraft wieder herzustellen, die nach einer längeren Zeit des Wärmespendens völlig verloren ging. Auch der Töpfer ist diesem geheimnisreichen Wärmeerzeuger gegenüber machtlos. Daher ist es begreiflich, daß nach einem Vereinfachen des Ofens gestrebt wird, wodurch das kostspielige und lästige Ausbessern der Öfen tunlichst umgangen wird, wenn es Zeit ist, die Öfen zu reinigen.

Feuerzug
Feuerung

Bild 1.

In Erwägung dieser Tatsachen hat M. Perkiewicz (Tonwerke Ludwigsberg, Post Moschin, Posen) einen Ofen erbaut, der in den folgenden Bildern dargestellt und durch D. R. P. 253 210 und 259 662 gesetzlich geschützt ist. Der Ofen besteht aus dem Unterbau mit der Feuerung und dem Aschenfall, dem Mittelbau mit den Rohr-Heizkörpern und der Decke, die aus besonderen Formstücken hergestellt ist. Das Bild 1 stellt den Ofen im Schnitt dar und zeigt, daß die Feuerführung eine auf- und absteigende ist, so daß ein Festsetzen von Ruß oder Flugasche hier nicht stattfindet. Bei den wagerechten Übergängen in der Deckschicht sind Reinigungsöffnungen vorgesehen, durch die leicht eine Beseitigung von Ablagerungen stattfinden kann. Ebenso sind Reinigungsöffnungen für die wagerechten Züge im Deckteil des Ofenunterbaues angebracht.

Bei der Befeuerung des Ofens macht sich vor allen Dingen die große Heizfläche der 4 Heizrohre vorteilhaft bemerkbar. Die aus der Feuerung in die Heizrohre schlagende Flamme wird an allen Seiten zur Wärmeabgabe veranlaßt. Die Rohrwandungen empfangen die Wärme und geben sie an ihren großen Mantelflächen allseitig wieder an die Zimmerluft ab. Hierin unterscheidet sich der neue Patentheizofen wesentlich von den meisten Bauarten der Zimmerheizöfen, in denen nur ganz geringe Flächen des Zuges unmittelbar die Wärme der Flamme an die Zimmerluft abgeben. Die Gesamtheizfläche des neuen Patentheizofens ist überdies noch einmal so groß als die eines gleich hohen Kachelofens. Die einfache Bauweise, die große Heizfläche, endlich die einfache Befeuerung und staubfreie Entfernung der Asche sind bei diesem Ofen im Gegensatz zu anderen Öfen erreicht. Dazu kommt die schnelle Anwärmung des Raumes durch die großen Heizflächen, die rasch die Wärme der in den Rohren lodernden Flammen der Zimmerluft mitteilen. Ferner die andauernde Wärmeabgabe bei geschlossenen Türen der Feuerung und des Aschenfalles, so daß nur des Schmuckes vom Ofen gedacht zu werden braucht. Aus dem Bilde 2 geht hervor, daß der einfache

Bild 2

Ofen mit der Behaglichkeit des Zimmers wohl im Einklang steht und dieser praktische Wärmespender frei von den Honigkuchenverzierungen bleibt, mit denen unsere Kachelöfen meistens übersät sind.

Die Einzelheiten in der Ausführung der Öfen sind sorgsam durchdacht und mit großer Sorgfalt zur Ausführung gebracht. Undichtigkeiten in den Fugen sind besonders durch geeignete Maßnahmen ausgeschlossen, so daß ein unangenehmer brenzlicher Geruch, wie er bei vielen Öfen häufig auftritt, hier nicht zu spüren ist. Der Ofen wird in 2 Größen ausgeführt, worüber der Erfinder und Hersteller Auskunft erteilt.

Für Besitzer von Ziegelwerken dürfte die Herstellung der zum Aufbau des neuen Zimmerheizofens erforderlichen Bauteile hauptsächlich in der jetzigen Kriegszeit von Vorteil sein. Die Herstellung der Rohre bietet dem Ziegler keine Schwierigkeiten, und zur Anfertigung der Formstücke, die für diese Öfen erforderlich sind, hat der Hersteller den Vorteil, daß er den überflüssigen Bruch von gebrannten Ziegeln nutzbringend verwerten kann. Oft sieht man noch in Ziegeleien, daß der Bruch zum Ausbessern der Wege benutzt wird, weil er zu sehr überhand nahm. Das bedeutet eine Vergeudung der mit Kostenaufwand hergestellten Ware und wird von einsichtigen, rechnenden Zieglern nicht geduldet. Eine kleine Kugelmühle schafft hier, ohne die Betriebskraft stark zu beanspruchen, Abhilfe, indem sie aus den wertlosen Brocken ein geschätztes nutzbringendes Magerungsmittel schafft. Das auf diese Weise gewonnene Ziegelmehl benutzt nun der Erfinder geschickt, um es mit Bindemitteln zu mischen und daraus in Formen die Formstücke für die Heizöfen herzustellen. Diese Verarbeitung des Ziegelmehles zu den Ofenbauteilen kann in der betriebsschwachen Zeit, wie sie ja jetzt leider vorliegt, oder auch im Winter vorgenommen werden, wodurch erreicht wird, daß man lohnende Beschäftigung für die Stammarbeiter hat. Die Anleitung zur Herstellung solcher Werkstücke erteilen die Ludwigsberger Tonwerke (Ludwigsberg b. Moschin i. Posen), die auch gegen mäßige Entschädigung die Erlaubnis zur Ausübung der durch die D.R.Patente geschützten Verfahren geben.

Geeignete feuerfeste Ziegel.

M. Kämpffer.

Die Auswahl feuerfester Ziegel zum Ausfüttern von Brennöfen und Feuerstätten erfolgt vielfach lediglich nach ihrem Schmelzpunkt, ausgehend von der Erwägung, je höher feuerfest ein Schamotteziegel ist, umso haltbarer ist er im Feuer. Diese Anschauung hat nur eine ganz bedingte Geltung und kann in Frage kommen, wo trockene Hitze herrscht, wo die Einwirkung von gasförmigen oder feuerflüssigen Stoffen ausgeschlossen ist. Gewöhnlich ist bei der Auswahl von feuerfesten Ziegeln mehr zu berücksichtigen und zwar:

1. Die Raumbeständigkeit im Feuer, d. h., die Ziegel dürfen für gewisse Bauteile weder schwinden noch wachsen.

2. Die Widerstandsfähigkeit gegen Temperaturschwankungen. Sie dürfen ordnungsgemäß erhitzt weder springen noch rissig werden.

3. Die Widerstandsfähigkeit gegen die Einwirkung von Schlacken und gasförmigen Stoffen. Hierbei ist zu erwägen, daß es unbillig ist, zu verlangen, daß die feuerfesten Ziegel Schlacken verschiedener Zusammensetzung widerstehen müssen, daß die Widerstandsfähigkeit vorhanden ist, wenn die Temperatur über das Maß des gewöhnlichen hinausgeht. Zur Erläuterung meiner Anschauung seien einige Beispiele gegeben. In einer Kesselfeuerung wurden Kohlen mit einem Aschengehalt von 5 v. H. verbrannt. Die gewählten Schamotteziegel hatten zufriedenstellend gehalten. Das Auswechseln geschah alle halbe Jahre. Unerwarteterweise änderte sich eines Tages ohne sichtbaren äußeren Grund die Dauerhaftigkeit. Als der Ursache der geringen Haltbarkeit des feuerfesten Futters nachgeprüft wurde, zeigte sich, daß der Aschengehalt der Kohle auf 14 v. H. gestiegen war. Es bedurfte keiner vielen Worte, um darzutun, daß bei einer solchen Kohle der Rost häufiger entschlackt werden muß und daß der Heizer auch weniger sorgsam mit der Schürstange umgehe. Die größere Menge von Asche steht auch im Verhältnis zur schnelleren Zerstörung des Mauerwerkes.

Ebenso einflußreich wirkt ein Wechsel in der Zusammensetzung. Liegen Schlacken von nachstehender Zusammensetzung vor, so kann man mit ziemlicher Sicherheit sagen, daß der Angriff verschieden schnell erfolgt:

SiO_2	61,34	54,21
Al_2O_3	26,42	15,37
F_2O_3	6,89	8,01
CaO	1,21	18,15
Alkali	1,43	0,93
SO_3	2,70	3,40
	99,99	100,07

Die Verschiedenheit in der Zusammensetzung ist so groß, daß die Zerstörung schnell vonstatten geht, wenn die zweite Kohle anstelle der ersten zum Verfeuern kommt. Während die erste Schlacke keinen oder nur einen geringen Einfluß auf die Schamotteziegel ausübt, äußert die zweite Schlacke einen kräftigen Angriff, der umso höher ist, je höhere Temperatur in der Feuerung herrscht und je lässiger das Entschlacken des Rostes vorgenommen wird.

Solange jedoch die Kohlenzechen keine Gewähr für die Zusammensetzung und Menge der Asche übernehmen, dürfte für die Schamottefabriken keine Möglichkeit bestehen, für die Dauer der Feuerung eine Gewähr zu übernehmen.

Patente

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

80b. 8. H. 69 807. Verfahren der Herstellung von Sintermagnesit; Zus. z. Pat. 291 913. Harburger Chemische Werke Schön & Co. Harburg a. Elbe. 29. 2. 16.

80b. 8. R. 42060. Verfahren zur Herstellung von Bodenbelagplatten aus verschiedenartigen keramischen Massen. Carl Roesler, Mirow, Meckl.-Strelitz. 18. 6. 15.

80b. 23. A. 27 103. Verfahren zur Bekleidung von künstlichen oder natürlichen Steinmassen mit einem metallischen Überzug. Erwin Abeles, Wien. 18. 6. 15.

80b. 24. A. 27 830. Verfahren der Herstellung stark lufthaltiger, ungebrannter, sehr leichter Tonmassen. Wilhelm Olschewsky, Coswig i. Anh. 29. 2. 16.

82a. 2. B. 73 097. Kammertrocknerei für Tonwaren. Arnold Bührer, Konstanz. 9. 7. 13.

Versagung.

80b. P. 27 643. Verfahren der Herstellung von der porösen Form ablösbarer Gußmassen oder auf der Drehscheibe verformbarer Massen aus nicht tonhaltigen Stoffen, wie seltenen Erden, den Oxyden von Aluminium, Silizium, Magnesium, Thorium, Zirkon, sowie Gemengen davon, unter Benutzung anorganischer Bindemittel, vornehmlich von Hydroxyden. 22. 5. 14.

Erteilungen.

12i. 10. 293 944. Verfahren zur Gewinnung einer Doppelverbindung des Aluminiumfluorides und Fluornatriums aus Kieselfluornatrium und Tonerde. Humann & Teisler, Dohna b. Dresden. 4. 7. 13. H. 62 912.

15l. 7. 293 814. Verfahren zur Herstellung von Abziehbildern mittels Tiefdruck für keramische Zwecke. Friedrich Karl Schaar, Berlin-Lichterfelde, Ringstr. 49. 24. 1. 15. Sch. 48 225.

21f. 40. 293 799. Vorrichtung zur Verringerung der Wärmeverluste bei Glühlampen mit doppelwandigem Vakuummantel; Zus. z. Pat. 293 210. Dr.-Ing. Eugen Essich, Stuttgart, Hohenheimerstr. 77. 15. 12. 14. E. 20 844.

21f. 40. 293 800. Vorrichtung zur Steigerung der isolierenden Wirkung des Vakuummantels; Zus. z. Pat. 293 210. Dr.-Ing. Eugen Essich, Stuttgart, Hohenheimerstr. 77. 17. 2. 15. E. 20 930.

32a. 15. 293 885. Selbsttätige Glaspreß- und -blasmaschine mit Ausrückvorrichtung. Johann Mainzer, Brühl a. Rh. 10. 11. 14. M. 57 285.

32a. 16. 293 801. Drehbarer Formentisch für Glaspressen. Glasmaschinenfabrik System Jean Wolf G. m. b. H., Brühl, Bez. Cöln. 18. 12. 15. G. 43 524.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 56. Verhütung der Bildung von harten Schlacken. Wir brennen Röhren, Einmachtöpfe und andere Steinzeugwaren. In den Ofenlöchern bilden sich harte Schlacken, welche das Reinigen sehr

erschweren. Wir haben den Übelstand früher nicht so hart empfunden, als wir starke, kräftige Arbeiter hatten, welche die Schürstange gut handhaben konnten und stets das Reinigen der Öfen, wie dies hier allerseits üblich ist, besorgten. Jetzt müssen wir uns mit älteren Arbeitern, die nicht mehr so kräftig sind, begnügen und da hören wir häufig Klagen über die schwere Anstrengung beim sogenannten Schlacken. Wir erinnern uns, in Ihrer Zeitschrift gelesen zu haben, daß ein Praktiker im Frage- und Antwortkasten auf dieselbe Frage, wie das Schlacken verhütet oder gemindert werden könne, geantwortet hat, er brauche dazu Kalk. Wir können aber die Antwort nicht mehr finden und bitten daher um Auskunft, wie am besten das Schlacken von Steinkohlen (wir brennen „Nußgruß" also Kleinkohlen) verhindert oder gemindert wird. Sollte dies durch Kalk geschehen, so wäre die ungefähre Menge anzugeben. Wir brauchen etwa 15—18000 kg Kohlen bei 10 Feuerlöchern. Auch wäre anzugeben, ob es sich um gelöschten oder ungelöschten Kalk handelt und wie er beigefügt wird. — Endlich möchten wir Antwort darauf erbitten, ob die Anwendung von Kalk zur Verhütung von Schlackenbildung Glasurfehler bewirkt hat? Unsere Steinzeugwaren werden ausnahmslos mit Salzglasur versehen.

Antworten.

Zu Frage 55. Prüfung von Gold mit dem Probierstein. Gold und Goldlegierungen werden auf dem Probierstein in der Weise auf Echtheit und Goldgehalt geprüft, indem man auf dem Probierstein mit dem zu untersuchenden Metall einen Strich macht und denselben darauf mit Salpetersäure anfeuchtet. Man läßt einen Tropfen der Säure auf den Metallstrich fallen. Gold verändert sich nicht unter der Salpetersäure, sondern bleibt blank. Ist das Gold mit Silber oder Kupfer legiert, so lösen sich letztere beiden Metalle in der Salpetersäure auf und der Strich erscheint dann schwächer; er wird um so schwächer sein, je geringer der Goldgehalt der Legierung ist. Ist in einer gelben Metalllegierung gar kein Gold enthalten, so verschwindet der Strich auf dem Probierstein ganz, die Salpetersäure löst sämtliche Metalle der gelben Legierung auf. Häufiges Untersuchen goldhaltiger Legierungen mit dem Probierstein gibt ziemliche Sicherheit im Erkennen des Goldgehalts, der Gültigkeit, der Legierungen.

Zweite Antwort. Um Gold mit dem Probierstein zu prüfen, macht man mit dem zu untersuchenden Gegenstand auf dem Stein einen Strich und befeuchtet diesen mit Scheidewasser (Salpetersäure). Die Säure löst alle außer Gold in der Legierung enthaltenen Metalle auf, so daß der Strich nach der Säurebehandlung um so schwächer erscheint, je weniger Gold die Legierung enthält. Ist in der Legierung überhaupt kein Gold enthalten, so verschwindet der Strich ganz. Um festzustellen, wie hochkarätig die Goldlegierung ist, benutzt man zum Vergleich Nadeln von 1—24 karätigem Gold und stellt dann fest, welche Nadel einen möglichst gleichartigen Strich hervorbringt wie der zu untersuchende Gegenstand.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Karl Bauscher, Mitglied des Aufsichtsrats der Akt.-Ges. Porzellanfabrik Weiden, Gebr. Bauscher.

Offizier-Stellvertreter Karl Hohenstein, Inhaber des Eisernen Kreuzes, Oberbrenner der Porzellanfabrik Tettau, Akt.-Ges.

Modelleur Otto Liebmann,
Ernst Deiß,
beide bisher in der Württembergischen Porzellan-Manufaktur C. M. Bauer & Pfeiffer in Schorndorf.

Karl Volck, Betriebsadjunkt in der Schamottewaren- und Tonofenfabrik von Aug. Rath jun. in Krummnußbaum, Nieder-Österr.

Hafnermeister Anton Bertle aus Illertissen.

Auszeichnungen.

Das Eiserne Kreuz zweiter Klasse wurde verliehen an:

Unteroffizier Michael Heinrich, technischer Leiter und Disponent der Porzellanfabrik Heinrich & Co. in Selb.

Glasmachermeister Gustav Reidel von den Glashüttenwerken Carlsfeld, G. m. b. H.

Glasmachergehilfe Max Kemme von den Glashüttenwerken Weißwasser, Akt.-Ges., Abt. Germaniahütte.

Kolbenmacher Felix Kulzick von den Glashüttenwerken Luisenhütte, Ladiges, Greiner & Co., Weißwasser.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Otto Schlenker in Dresden.
Blumentopffabrikant August Kuhlmey in Spandau.

Personalnachrichten. Dem Töpfer Carl Naschke in Zawodzie bei Kattowitz wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Auf eine 25jährige Tätigkeit auf den Ullersdorfer Werken konnte der Kaufmann Paul Scharre in Nieder-Ullersdorf zurückblicken.

Die Ehrenurkunde für Treue in der Arbeit wurde von der Handels- und Gewerbekammer in Sonneberg verliehen an Frau Meta Pfotenhauer, K. Franz, A. Räder, R. Bischoff, K. Morgenroth und B. Sack, sämtlich in der Porzellanfabrik Ernst Heubach, Köppelsdorf S.-M.

K. k. Fachschule für Keramik und verwandte Kunstgewerbe in Teplitz-Schönau. Dem Bericht über das Schuljahr 1915-16 entnehmen wir die folgenden Angaben: Infolge des Kriegszustandes wurden die fachlichen Fortbildungs-Kurse (Sonntag- und Abend-Kurse), der höhere Kurs für Keramik und der Lehrkurs für Heiztechnik und praktischen Ofenbau für Hafner- und Ofensetzergehilfen nicht abgehalten. Für Stipendien, Unterstützungen und Prämien standen insgesamt 7781 K zur Verfügung; der Schülerunterstützungsverein an der k. k. Fachschule besitzt gegenwärtig ein Barvermögen von rund 4895 K. — Der Gesamtbesuch belief sich in der Fachschule (Tagesschule) auf 69 Schüler, darunter 28 Mädchen. Zusammen mit den Teilnehmern an den übrigen Kursen wurde die Schule von 284 Personen besucht. — Das Schuljahr 1916-17 beginnt am 18. September; die Einschreibungen erfolgen am 16. und 17. September von 9—12 Uhr vormittags.

Auflassung der k. k. Fachschule für gewerbl. Zeichnen und Modellieren in Oberleutensdorf. Durch Verfügung des k. k. Ministeriums für öffentliche Arbeiten wurde die k. k. Fachschule in Oberleutensdorf nach 43jährigem Bestande mit Ende August 1916 aufgelassen. Die Versetzung des Lehrkörpers an andere Lehranstalten erfolgte folgendermaßen: Direktor Prof. Miksch in gleicher Eigenschaft an die Glasindustrieschule in Steinschönau, die Professoren Rudolf Cizek nach Haida, Franz Nowotny nach Znaim, die Fachlehrer Ludwig Augmüller und Werkmeister Karl Strnad nach Teplitz-Schönau. Fachlehrer Hugo Müller wird in den dauernden Ruhestand übernommen.

Kursus für Kriegsbeschädigte des Ofensetzgewerbes. Für die Kriegsbeschädigten des Ofensetzergewerbes fand in den Monaten Juni und Juli ein achtwöchiger heiztechnischer Lehrkursus zu Berlin in der Töpferfachschule, Grünthalerstr. 5, statt. Er war veranstaltet von der heiztechnischen Landeskommission des Ofensetzergewerbes zu Berlin, Vorsitzender Kgl. Hoftöpfermeister R. Rohkohl. Der Landesdirektor der Provinz Brandenburg hatte eine Beihilfe gewährt. Die Aufsicht führte Regierungs- und Gewerbeschulrat Professor Dipl.-Ing. Böhm von der Kgl. Regierung in Potsdam. Die Vorbereitung und die Leitung hatte der Beirat in der Heiztechnischen Landeskommission Kantor Gustav Gericke, Museumsleiter in Velten bei Berlin. Die Teilnahme am Kursus war kostenfrei. Die Kosten wurden gedeckt aus den Beihilfen des Landesdirektors, der Fördererschaft in der Kachelofenindustrie und im Ofensetzergewerbe und der Heiztechnischen Landeskommission. Unterrichtet wurde täglich von 3 bis 6 Uhr außer Sonnabends und zwar 1) vom Fachlehrer Erich Domke, (Technik der Heizung, besonders heiztechnisches Rechnen und heiztechnisches Praktikum, Konstruktionszeichnen der Öfen und Kochherde, Hygiene der Heizung), 2) vom Fachlehrer Albert Bolle (Kalkulation und Buchführung), 3) vom Fachlehrer Ing. Hans Genzel, (Brennstoffe, Verbrennung, Heizanlagen, Schornsteine). — An schulfreien Sonnabenden fanden Besuchsausflüge statt: a) nach der Kgl. Technischen Hochschule zu Charlottenburg mit ihren Heizungs- und Lüftungsanlagen und ihren neuen Prüfständen für Kachelöfen, b) nach dem Verkehrs- und Baumuseum zu Berlin, c) nach Velten zur Besichtigung der Ofenfabrik R. Blumenfeld Akt.-Ges. und des keramischen Ortsmuseums, d) nach Mückenberg bei Senftenberg zur Besichtigung der Braunkohlengrube „Marie-Anne" und der Fabrikation der Kaiserbriketts. Deren Direktion und die Niederlausitzer Brikett-Verkaufsgesellschaft m. b. H. hatten in freigebigster Weise für freie Fahrt und Verpflegung bei diesem Tagesbesuche gesorgt. — Zur Teilnahme am Kursus sollten im höchsten Fall 10 Kriegsbeschädigte zugelassen werden. Es hatten sich mindestens 15 darum beworben. Davon konnten aber 10 nicht dauernd teilnehmen, weil sie inzwischen entweder wieder für felddienstfähig erklärt und darum aus der Heimat abkommandiert wurden, oder die Schwierigkeiten bei den Verhandlungen, betreffs ihrer Übersiedelung aus den Garnisonen nach Berlin, verhinderten die Teilnahme. Mit 5 Teilnehmern, die von Anfang bis Schluß den Kursus besuchten, konnte dieser am 28. Juli beendet werden. — Zum Abschluß des Kurses in der Fachschule durch Leiter und Veranstalter war im Auftrage der Kgl. Regierung zu Potsdam Professor Dipl.-Ing. Dr. Wagner erschienen, der über die vorgelegten Zeichnungen und die bei der Prüfung gehörten Unterrichtserfolge der Kursteilnehmer sich höchst anerkennend und lobend aussprach, worauf der Leiter mit Dankesworten an alle Beteiligten, die ihm bei der Veranstaltung des Kurses Mithilfe gewährt hatten, sowie mit guten Wünschen für die gesicherte Zukunft der Kriegsbeschädigten, die nach ihrer Entlassung aus dem Heeresverbande mit reicherem Wissen und Können sich ihrem erlernten Berufe wieder zuwenden, — einige von ihnen werden auch die Meisterprüfung in nächster Zeit bestehen, — den Kursus schloß.

Kriegsbeschädigten-Fürsorge für das Töpfergewerbe. Über die Kriegsbeschädigten-Fürsorge für das Töpfergewerbe hat der Zen-

tralverband der Töpfer folgende Leitsätze festgestellt: 1) Die infolge ihrer Teilnahme am Kriege beschädigten Angehörigen des Töpfergewerbes sind wieder im Berufe zu beschäftigen, soweit dies nach Art der Verletzung überhaupt möglich ist. 2) Die Entlohnung erfolgt nach den örtlichen festgesetzten Tarif- und Lohnsätzen. 3) Ist ein Kriegsbeschädigter infolge seiner Verletzung erheblich in seiner Arbeitsfähigkeit beschränkt, so entscheiden die örtlichen gemeinsamen Lohnkommissionen der Arbeitgeber und Arbeitnehmer über die angemessene Lohnhöhe, sofern nicht Akkord-, sondern nur Stunden- oder Tagelöhne in Frage kommen.

Ausnahmetarif für Porzellanerde. Im Westdeutsch-Österreichischen Verkehr, Heft 2 vom 1. Januar 1912, werden am 1. September 1916 die Stationen Arnsberg (Westf.), Neheim-Hüsten und Ratingen-Ost in den Ausnahmetarif 60 für Porzellanerde aufgenommen.

Preiserhöhung in der Kachelindustrie. Der Verband deutscher Kachelofen-Fabrikanten hat ab 15. Juli einen Teuerungszuschlag von 20 v. H. für Schmelzwaren und 12 v. H. für die übrigen Ofenwaren eintreten lassen.

Aktieselskabet Bing & Gröndahl Porcelaensfabrik, Kopenhagen. In der außerordentlichen Hauptversammlung wurde der Vorschlag zur Erhöhung des Aktienkapitals um 200 000 Kr auf 1 000 000 Kr einstimmig genehmigt. Die neuen Aktien werden zu einem Kurse von 125 v. H. ausgegeben. Die durch den Überkurs gewonnenen 50 000 Kr sollen als Reserve- und Erneuerungsfonds zurückgelegt werden.

Doulton & Co. Ltd., Burslem, England. Das Geschäftsjahr 1915 zeigt dem Vorjahr gegenüber eine beträchtliche Besserung. Nach Rücklage der Obligationszinsen und einschließlich 31 626 Lstrl. Vortrag aus 1914 verbleibt ein verfügbarer Reingewinn von 86 690 Lstrl. Daraus soll die Vorzugsdividende für die beiden Jahre 1913 und 1914 nachgezahlt werden. 51 690 Lstrl. werden auf neue Rechnung vorgetragen.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Verband Deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H. Durch den Beschluß vom 1. Juli 1916 hat der Gesellschaftsvertrag einige Abänderungen erfahren.

Sprendlingen. Deutsche Zahnfabrik G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Geschäftsführer Kaufmann Fritz Wienand ist zum Liquidator bestellt.

Neu eingetragen wurde: Deutsche Zahnfabrik Gesellschaft Wienand & Co. Inhaber: Chemiker Dr. Heinrich August Wienand und Kaufmann Fritz Wienand.

Leipzig. Robert Fröhlich. Die Prokura von Richard Tigges ist erloschen.

Mitterteich. Neu eingetragen wurde: Braungeschirrfabrik Mitterteich Ludwig Meyer. Unter dieser Firma betreibt der Getreidegeschäftsinhaber Ludwig Meyer eine Braungeschirrfabrik.

Hainsberg. Hainsberger Thonwaren- und Schmelztiegel-Werke W. Lorenz. Eine Kommanditistin ist aus der Gesellschaft ausgeschieden, zwei neue Kommanditistinnen sind eingetreten.

Jokes, Böhmen. Porzellanfabrik Jokes (Inhaber Josef Theodor Menzl und Anton Renz). Die Firma ist geändert in: Porzellan-Fabrik Jokes, Inhaber Josef Theodor Menzl. Der Gesellschafter Anton Renz ist ausgetreten. Nunmehriger Alleininhaber ist Fabrikant Josef Theodor Menzl.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Dem Glasschleifer Max Drathschmidt in Bad Landeck, Kr. Habelschwerdt und dem Glasschleifer Paul Gabriel in Schreckendorf, Kr. Habelschwerdt, wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Die Lage der belgischen Glasindustrie. Die Betriebslage in der belgischen Glasindustrie bewahrt, trotz des zeitweiligen Abflauens der Versandtätigkeit, ein zufriedenstellendes Aussehen. Die Erzeugung von Fensterglas erreicht für die 9 Öfen, welche augenblicklich in Betrieb stehen, etwa 13—14 Millionen Quadratfuß, während vor dem Kriege — allerdings infolge der durch ungünstige Absatzverhältnisse gebotenen Betriebseinschränkungen — insgesamt nicht über 30 Mill. Quadratfuß erzeugt wurden. Es muß hierbei wieder in Betracht gezogen werden, daß die arbeitstägliche Leistung zurzeit keinerlei Beschränkungen unterliegt; während diese früher nicht über 90 Muffen am Tag hinausging, werden heute 50 Muffen hergestellt. Da nun augenblicklich Schwierigkeiten mancherlei Art die Ausfuhr behindern, so wird viel auf Vorrat gearbeitet. Etwa 60 v. H. der Erzeugung werden auf Lager genommen. Die belgische Glasindustrie ist bekanntlich auf die Ausfuhr angewiesen. In regelmäßigen Zeiten gestalteten sich daher auch die Preise recht wechselvoll nach den Zufälligkeiten des Auslandsgeschäftes. Bei ungenügender Nachfrage wurde erst der Preis herabgesetzt; verringerten die Absatzmöglichkeiten sich weiter, so wurde die Erzeugung eingeschränkt oder die Löhne verringert. Heute, wo die Zukunft ausgedehnte Absatzmöglichkeiten eröffnet, zieht man vor, auf Lager zu arbeiten. Sowohl in der Hohlglas- als in der Flaschenfabrikation werden umfangreiche Auftragseingänge verzeichnet; die Arbeitskräfte in diesen beiden Abteilungen reichen aus und sind voll beschäftigt. Der Lohnstreit zwischen den Glashüttenbesitzern und dem Verbande der Glasarbeiter hat zur Gründung einer Produktivgenossenschaft durch die syndikatstreuen Arbeiter geführt, welche die frühere „Verrerie Schmidt" übernimmt, um sie auf genossenschaftlicher Grundlage weiter zu führen.

Hirsch, Janke & Co., Akt.-Ges. in Weißwasser O.-L. Das Unternehmen erzielte laut Geschäftsbericht für 1915-16 eine ganz wesentliche Umsatzerhöhung, wobei sich ein Teil der alten Bestände zu guten Preisen verwerten ließ. Überdies kam dem Ergebnis zustatten, daß die Herstellung zum Teil noch auf Grund alter, zu Friedenspreisen erworbenen Rohstoffe erfolgte. Der Rohgewinn auf Warenrechnung stieg von 275 871 M auf 693 768 M. Aus dem nach 52 296 M (i. V. 39 039 M) Abschreibungen verfügbaren Reingewinn von 423 410 M (78 464 M) sollen 200 000 M als 20 v. H. (5 v. H.) Dividende ausgeschüttet werden bei 150 000 M Kriegssteuer-Rücklage und 20 000 M (5000 M) Überweisung an die Rücklage. 25 000 M dienen zu Unterstützungen, 16 188 M (33 464 M) als Vortrag. Für das laufende Geschäftsjahr kann nicht mit dem gleichen ausnahmsweise günstigen Ergebnis wie im vergangenen gerechnet werden, da bei im allgemeinen guter Beschäftigung die Herstellung infolge der ganz wesentlich höheren Rohstoffpreise und der unzureichenden Versorgung der Werke mit den erforderlichen Chemikalien erheblich verteuert wird. Das Unternehmen verfügt über sehr reichliche flüssige Mittel.

Oldenburgische Glashütte Akt.-Ges. in Oldenburg i. Gr. Die Gesellschaft teilt mit, daß sie im ersten Halbjahr sehr zufriedenstellende Gewinne erzielt hat, so daß bei weiterem ungestörten Geschäftsgang ein gutes Jahresergebnis zu erwarten ist.

Handelsregister-Eintragungen.

Kapellen. Niederrheinische Tafelglashütte A. Lücking. Die Firma ist erloschen.

Berlin. Max Kray & Co. Akt.-Ges., Glashüttenwerke. Fabrikdirektor Eduard von Kralik ist zum Vorstandsmitgliede ernannt.

Pirna. Pirnaer Glasindustrie, G. m. b. H. Zum Geschäftsführer ist bestellt der Kaufmann Wilhelm Meyer. Der Baumeister Fürchtegott Kemnitzer ist als Geschäftsführer ausgeschieden. Die Prokura des Kaufmanns Emil Richter ist erloschen.

Neue Schleuse bei Rathenow. Rathenow'er optische Industrie „Mars" G. m. b. H. Der Geschäftsführer Richard Schaak hat sein Amt niedergelegt. Der Kaufmann Hans Glass (Zehlendorf) ist zum Geschäftsführer bestellt.

Görlitz. Oberlausitzer Glashütten-Niederlage Ludwig & Co., G. m. b. H. Die Bestellung des Geschäftsführers Hugo Lautier ist widerrufen.

Obersalzbrunn, Post Altwasser. Schlesische Spiegelglas-Manufaktur Carl Tielsch G. m. b. H. Dem Betriebsleiter Alfons Heimann und dem Korrespondenten Max Schubert ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß sie entweder zusammen oder jeder mit dem Prokuristen Max Thiel für die Firma gemeinschaftlich zu zeichnen befugt sind.

Brunshausen. Glashütte Brunshausen, Akt.-Ges. Dem Betriebsleiter Jens Seidensticker und dem Buchhalter Richard Mai ist Gesamtprokura erteilt dergestalt, daß sie nur gemeinschaftlich zur Zeichnung und Vertretung der Firma berechtigt sind.

Dresden. Akt.-Ges. für Glasindustrie vorm. Friedr. Siemens. Die Prokura des Kassierers Conrad Hermann Gustav Matthaes ist erloschen.

Emailindustrie.

Handelsregister-Eintragungen.

Harzgerode. Eisenwerk L. Meyer jun. & Co. Akt.-Ges. Zum weiteren Vorstandsmitglied ist der Kaufmann Heinrich Sichel gewählt. Zur Zeichnung der Firma sind nur die beiden Vorstandsmitglieder gemeinschaftlich oder ein Vorstandsmitglied zusammen mit einem Prokuristen berechtigt.

Gevelsberg. W. Krefft, Akt.-Ges. Die Prokura des Kaufmanns Wilhelm Middendorf ist erloschen. Dem Kaufmann Hans Lincke ist Gesamtprokura erteilt.

Kunstgewerbe.

Stiftung. Der künstlerische Nachlaß des 1904 verstorbenen Direktors der Unterrichtsanstalt des Berliner Kunstgewerbemuseums, Prof. Ernst Ewald, ist jetzt von dessen Witwe der Bibliothek des Museums überwiesen worden. Die rund 451 Blätter sind vorwiegend Entwürfe und Studien zu Pfarrkirchen und ornamentalen Wandmalereien, Glasfenstern, Majoliken und anderen kunstgewerblichen Gegenständen.

Deutscher Werkbund. Wünsche an die Reiseführer — das ist eine der wichtigsten Aufgaben, die in dem soeben erschienenen 5. Heft der Werkbund-Mitteilungen behandelt werden. Prof. Dr. Josef Popp-München hat zusammengestellt, was im Werkbund-Sinne an den Reiseführern (Baedeker, Meyer usw.) zu ändern und zu bessern wäre. Die im einzelnen begründete Hauptforderung gipfelt in dem Satz „Auswahl des Wichtigsten und bequemste Darbietung dieser

Auswahl in wirksamster Form: Qualität statt Quantität! Damit: weniger Zeitvergeudung und Ermüdung, weniger Oberflächlichkeit und mehr Vertiefung!" Es ist auch wohl richtig, daß wie viele unserer Einrichtungen, so auch diese Reiseführer zu sehr unter der „historischen Krankheit", wie Nietzsche diese besondere, deutsche Veranlagung nannte, leiden: wir können aber das Vergangene nur aus den gegenwärtigen Bedürfnissen erleben, und deshalb müssen diese Führer, die uns doch ein Hilfsmittel zum Erleben und Genießen sein sollen, sich biegsamer der geistigen Entwicklung anpassen. Popp gibt dann eine Reihe von Vorschlägen für die Ausführung. — Geh. Rat Prof. Dr. Wilhelm Ostwald hat seine, im Auftrage des Deutschen Werkbundes unternommene Farbenforschungen wieder sehr vertieft und ist damit zu einer übersichtlichen und systematisch vereinfachten Darstellung der Verhältnisse der verschiedenen Farben zueinander gelangt, die sowohl für die Arbeit des Künstlers allein als auch für dessen Verkehr mit den industriellen Hilfskräften des Kunstgewerbes von großer Bedeutung sein werden. Ostwald konstruierte einen Farbenkreis, in dem nicht nur alle komplementären Farben sich diametral gegenüberstehen und die auf einander folgenden Farben in sich rhythmisch abgestuft sind, sondern in dem auch mit Hilfe einfacher Nebenapparate ihre Reinheits- und Helligkeitswerte bestimmt wurden und spielend leicht aufzufinden sind. Die rationelle Einteilung dieses Farbenkreises gestattet auch (zum erstenmal), Dreierharmonien d. h. die gleichen Abstände von je 3 Farben aufzufinden, wie ja die Ergänzungs- (Komplementär-) Farben bisher die Zweierharmonien bildeten. Auch hierin liegt eine große Bedeutung der Ostwaldschen Forschungen, die nun innerhalb des Werkbundes der Erfüllung in der Praxis zugeführt werden. Im übrigen enthalten diese „Mitteilungen" noch den Bericht über die diesjährige Bamberger Tagung und das reichhaltige Arbeitsprogramm des Werkbundes, dem es auch im Kriege nicht an vielfacher Betätigungsmöglichkeit zu fehlen scheint.

Chinesische Tassen im Berliner Museum für Völkerkunde. Die chinesische Abteilung des Berliner Museums für Völkerkunde erwarb zwei kostbare alte Porzellantassen aus kaiserlich chinesischem Besitz. Die runden Obertassen sind innen stark vergoldet, außen versilbert und mit eingeschnittenen Phönixen im Stile der Mingzeit verziert; die rechteckigen Untertassen sind am Rande wie auf der Unterseite versilbert, die Oberfläche zeigt in schwacher Modellierung ein türkisblaues Meer und einen fünfklauigen Drachen, dessen Körper teilweise unter den Wellen verschwindet. In der Mitte erhebt sich die runde, mit einer flachen Blume verzierte Einsatzstelle für den Tassenkopf aus den Wellen.

Vernichtung von Kunstwerken. Bei der Beschießung von Péronne durch französische Artillerie ist neben anderen bedeutenden Kunstwerken auch die Sammlung von französischen Fayencen, die in dem im oberen Geschoß des alten Stadthauses gelegenen Museum untergebracht war, vernichtet worden.

Beratungsstelle für Kriegerehrung. Eine Landesberatungsstelle für Kriegerehrung im Großherzogtum Baden ist, wie in Preußen, Bayern, Sachsen, Württemberg und Hessen, auch vom badischen Ministerium des Kultus und Unterrichts im Benehmen mit dem Ministerium des Innern ins Leben gerufen worden. Aufgabe dieser Beratungsstelle wird es sein, für eine würdige Ausgestaltung der Denkmäler, Gedenkzeichen und Grabmäler zu Ehren unserer Helden allgemeine Richtlinien aufzustellen und im Einzelfalle die künstlerische Beratung zu übernehmen. Mitglieder der Beratungsstelle sind der Vertreter des Ministeriums des Kultus und Unterrichts Geheimer Oberregierungsrat Schwoerer (Vorsitzender), der bautechnische Referent des Ministeriums des Innern Oberbaurat Professor Stürzenacker, der bautechnische Referent des Ministeriums des Kultus und Unterrichts Professor Caesar an der Technischen Hochschule Karlsruhe, der Konservator der öffentlichen Baudenkmäler Oberbaurat Kircher, Direktor der Baugewerkschule, der Konservator der kirchlichen Denkmäler Professor Dr. Sauer in Freiburg, der Direktor der Akademie der bildenden Künste Professor Dr. Volz, der Direktor der Kunstgewerbeschule Professor Hoffacker, der Professor an der Technischen Hochschule Karlsruhe Oberbaurat Läuger, ferner Architekt Luckscheiter in Freiburg als Vertreter des Badischen Architekten- und Ingenieurvereins und Professor Dr. E. Fischer in Freiburg als Vertreter der „Badischen Heimat", Verein für Volkskunde, ländliche Wohlfahrtspflege, Heimatschutz und Denkmalpflege.

Verschiedenes.

Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen E. V. Die Geschäftsstelle der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen E. V. befindet sich während der Herbstmesse wieder im Städtischen Kaufhaus, Gewandgäßchen, Laden 3. Sie ist von 9—5 Uhr ununterbrochen geöffnet. Dort werden alle die Messe betreffenden Anregungen und Beschwerden gern entgegengenommen und Vordrucke für Mietsbeihilfsanträge kostenlos verabfolgt.

Auskunftsstelle zur Messe in Leipzig über den Geschäftsverkehr mit den besetzten Gebieten von Rußland. Der Vertrauensmann des Handelsvertragsvereins für Russisch Polen, Robert Skutetzky (Warschau), wird an der diesjährigen Leipziger Herbstmesse teilnehmen und täglich Sprechstunden in dem vom Rat der Stadt Leipzig hierfür zur Verfügung gestellten Zimmer 75 des Meßpalastes „Handelshof" (Reichsstraße 1—9 I) abhalten, um Besuchern der Messe über die wirtschaftlichen Verhältnisse in Deutsch Rußland, besonders auch über die dortigen Absatzaussichten deutscher Waren Auskunft zu erteilen und Aufträge für Ermittlung von Kunden, Einziehung von Forderungen, Beschaffung von Vertretern usw. entgegen zu nehmen.

Verband der Aussteller der Leipziger Großmesse. Die Hauptversammlung des Verbandes findet am Dienstag, den 29. August, abends 9 Uhr im Gesellschaftshaus „Metropol" in Leipzig, Gottschedstraße 13 statt. An sämtliche Aussteller der Leipziger Großmesse sind die Einladungen zur Teilnahme an dieser Versammlung versandt worden.

Deutscher Handelstag. Der Ausschuß des Deutschen Handelstages hat in den Sitzungen des 9. und 10. August d. J. zwei Beschlüsse angenommen, in denen die Errichtung eines Reichswirtschaftsamts für Handel, Industrie und Schiffahrt durch Teilung des Reichsamts des Innern, sowie die Bildung eines dem Reichskanzler unmittelbar unterstellten Kriegswirtschaftsamts gefordert wird.

Beteiligung von Angestellten und Arbeitern an der 5. Kriegsanleihe. Zur Förderung der Beteiligung von Angestellten und Arbeitern an der 5. Kriegsanleihe hat die Potsdamer Handelskammer (Sitz Berlin) zusammen mit der Handelskammer zu Berlin ein zum Gebrauche der Firmen ihrer Bezirke bestimmtes Merkblatt ausgegeben. Dieses Merkblatt sowie ein für den Anschlag in den Betrieben geeigneter Aufruf an die Firmen ist im Büro der Potsdamer Handelskammer (Sitz Berlin), Berlin C 2, Klosterstr. 41, erhältlich.

Beendigung von Angestelltenverträgen. Die Entscheidungen der Oberlandesgerichte über die Zulässigkeit der Kündigung von Anstellungsverträgen während des Krieges sind nicht einheitlich. Das OLG Stuttgart ist der Ansicht, daß die Anstellung eines Buchhalters „über Kriegsdauer" eine Kündigung des Dienstverhältnisses während des Krieges unter Einhaltung der gesetzlichen Kündigungsfrist nicht ausschließt. Es war nicht eine bestimmte Dauer des Dienstverhältnisses vereinbart. Etwas anderes kann auch nicht daraus geschlossen werden, daß der Kläger ausgesprochenermaßen den durch seine Einberufung zum Heer voraussichtlich bis zur Beendigung des Krieges verhinderten bisherigen Buchhalter der Beklagten vertreten sollte. Die Dauer des Krieges ist und war auch für die Parteien bei dem Vertragsabschluß so ungewiß, daß sie keine Grundlage für eine feste Zeitbestimmung bilden konnte. Es kann aber den Parteien, insbesondere der Beklagten, welche die Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit des Klägers vorher in keiner Weise kannte, nicht unterstellt werden, daß sie für eine so unberechenbare Zeitdauer auf ihr gesetzliches Recht der Kündigung mit Einhaltung der vorgeschriebenen Fristen habe verzichten wollen. Mit den Worten „über Kriegsdauer" war nur gesagt, daß in Aussicht genommen werde, das Dienstverhältnis werde bis zur Beendigung des Krieges dauern und daß der Kläger wegen des Wiedereintritts des früheren Buchhalters nicht auf eine längere Dauer rechnen könne.

Wechsel auf Sicht. Ein auf Sicht gestellter Wechsel ist gemäß Art. 31 der Wechselordnung bei der Vorzeigung fällig. Ein solcher Wechsel muß bei Verlust des wechselmäßigen Anspruchs gegen die Aussteller und sonstigen Beteiligten nach Maßgabe der besonderen, im Wechsel enthaltenen Bestimmung oder in Ermangelung einer solchen binnen 2 Jahren nach der Ausstellung zur Zahlung vorgelegt werden.

Postnachrichten. Vom 21. August ab werden im Verkehr zwischen Deutschland und dem Gebiet des Generalgouvernements in Belgien gewöhnliche Postpakete bis zu 5 kg zugelassen. Der Verkehr regelt sich im allgemeinen nach den Vorschriften des internationalen Postpaketverkehrs. Das Franko für ein Paket beträgt 1 Fr. 50 Cent. = 1 M 20 ₰, es besteht dabei Frankozwang. Dem Inhalt dürfen keine Briefe oder schriftliche Mitteilungen irgendwelcher Art beigegeben werden. Es ist in allen Fällen Sache des Absenders, sich genau zu erkundigen, ob die zu versendenden Gegenstände in das Bestimmungsland eingeführt werden dürfen. Pakete nach Deutschland werden in den deutschen Zollorten geprüft und verzollt, Pakete nach Belgien sämtlich in Herbesthal. Nachnahme ist bis zu 800 M (1000 Fr) zugelassen. Nicht zugelassen sind dagegen Wertangabe, Einschreibung, dringende Pakete, Eilbestellung und Rückscheine. Im Gebiet des Generalgouvernements nehmen am Postpaketverkehr mit Deutschland vorerst die Orte teil, in denen sich Postämter unter Leitung deutscher Beamten befinden; das sind zurzeit 67. Einwohnern anderer Orte im Generalgouvernement bleibt es überlassen, ihre Pakete beim nächsten Paketamt aufzuliefern oder sie sich dahin senden zu lassen.

Handelsregister-Eintragungen.

München. Neu eingetragen wurde: Talkum- und Speckstein-Werk Johann Goebel, Schwarzenbach, Saale. Sitz: München. Inhaber: Kaufmann Johann Hermann Karl Goebel (München). Geschäftsräume: Schützenstraße 1a.

Schneeberg-Neustädtel. A. W. Friedrich, G. m. b. H., Schmirgelwerk. Der Gesellschaftsvertrag ist in den §§ 8, 9, und 24 und in den §§ 17 und 22 abgeändert worden. Durch den ersteren Beschluß ist das Stammkapital auf 130 000 M erhöht worden.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Wegweiser durch die Leipziger Herbstmesse 1916.

// Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 35.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 31. August 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Unsere beste Wohnungsheizung in Norddeutschland.

Gustav Gericke.

Unter den mancherlei besonderen Pflichten und Sorgen jedes Hausbesitzers, gleichviel, ob er sein Haus vermietet oder selbst bewohnt, ist eine der wichtigsten Fragen die der modernen Wohnungsheizung. Sie hat in Norddeutschland mit den langen und kalten Wintern viel mehr Bedeutung als in den südlichen und westlichen Teilen des deutschen Vaterlandes, wo meist die Mieter sich ihre eisernen Öfen gleichwie die Möbel beschaffen. Dort kommt der Hauswirt als Vermieter bei einer Fürsorge für die Wohnungsheizungsfrage leicht und billig davon. Anders bei uns Norddeutschen. Unsere Heizanlagen rechnen nicht zu den Möbeln, sie gehören stets zum Hausbau selbst. Jeder Hauswirt muß für deren Anlage und Instandhaltung gradeso einstehen, wie für die Versorgung seiner Mietswohnungen mit Wasserleitung, Wasserversorgung, Lichtanlage, Gasanschluß usw. Alle solche neuzeitlichen Errungenschaften, die der Bequemlichkeit der Wohnungsinhaber dienen, sind für den Aufwand und die Arbeit des Vermieters eine Mehrbelastung, die ihre Kostendeckung nicht immer in den Mehreinnahmen an Miete findet. So kommt es — ohne der jetzigen großen Schwierigkeiten auf dem Hypothekenmarkte, der Mietsausfälle, der vielerlei Steuern und Abgaben zu gedenken, — daß der Hausbesitzer sich in besonders übler Lage befindet, wenn ein Mißgriff bei der Wahl der Heizungsanlagen in seinem modernen Wohnhause geschah, wenn sie also den berechtigten und erwarteten Anforderungen nicht entsprechen. Dann ist auch das sonst schönste Wohnhaus die Quelle für Zank und Streit zwischen dem Hauswirt und den Mietern, die selbstverständlich verlangen dürfen, daß ihre Wohnungen auch im strengsten Winter eine zuverlässige, gute und ausreichende Heizung haben.

Welche Heizungsanlage kann solche Ansprüche in unseren norddeutschen Wohnungen am besten befriedigen?

Nicht die eisernen Öfen.

Sie werden bei starkem Dauerbetriebe durch den großen Kohlenverbrauch, ihre Bedienung, durch häufige Reparaturen zu teuer, sie lassen durch ihre glühenden Eisenwandungen leicht giftige Gase in die Zimmerluft, die sie auch übermäßig austrocknen; zu schnell wandert der eiserne Ofen zum alten Eisen. Auch die heutigen Ansprüche an die innere Raumkunst können eiserne Öfen wenig erfüllen. Wegen all solcher Nachteile haben sie sich, wenn sie auch billig in der Anschaffung sind, in den Wohnungen Norddeutschlands keine allgemeine Beliebtheit erwerben können. Nur für Verkaufsläden, Vorhallen, Säle usw., die schnelle und vorübergehende Erwärmung verlangen, oder als Not-, Ergänzungs- und Zusatzheizung, bei der Hygiene, Wirtschaftlichkeit und Kunstsinn keine besonderen Ansprüche stellen, sind sie am Platze. Für unsere Wohnungen jedoch muß die Heizungsanlage dauerhaft, schön, gesund und billig sein.

Erfüllt das die Zentralheizung?

Für den Mieter gibt es keine bequemere Heizung. Das Dienstmädchen lobt sie bekanntlich sehr. Und der Hauswirt? Er ist der Verantwortliche dafür, daß jede seiner zentralgeheizten Mietswohnungen dem Mietsvertrage entsprechend geheizt wird. Dafür erhält er ja meist 25 v. H. Miete mehr als sonst. Sobald er auch bei strengster Kälte nicht jedes Zimmer und jede Kammer mit den vorgeschriebenen Wärmegraden versieht, wehe ihm! Die Erfahrung lehrte uns, daß die Zentralheizungsanlagen oft zu Enttäuschungen, zu Zank und Prozessen zwischen den Hauswirten und Mietern führten. Die Koksnot in Berlin im Kriegswinter 1915-16 hat hierfür genug Beweise geliefert.

Eine Zentralheizung, mit allen neuzeitlichen teueren Verbesserungen versehen, wie sie von staatlichen und städtischen Behörden und von reichen Privaten in großen Verwaltungsgebäuden, Krankenhäusern, Schulen, Kirchen, Theatern, Bahnhöfen, Warenhäusern, Schlössern usw. angelegt wird, kann sich in den meisten Fällen kein bürgerlicher Hausbesitzer leisten, wenn er damit rechnen muß, daß sich sein Haus bei heutigen Verhältnissen einigermaßen verzinsen soll. Für Private wird solche erstklassige moderne Zentralheizung in der Anlage und im Betriebe viel zu teuer, und der Mieter muß die Bequemlichkeit, die sie ihm gewährt, sehr teuer bezahlen, mindestens mit 25 v. H. Mietsaufschlag.

Mancher norddeutsche Hausbesitzer, besonders auch in den Ostmarken, mußte es schon bedauern, daß er infolge der milden Winter im letzten Jahrzehnt sich bewegen ließ, in seinem neuen Eigenhause oder im Mietshause zur Zentralheizung durch Warmwasser überzugehen. Was haben z. B. einzelne Damen in abgelegenen Landhäusern und Villen, fern von einer sachverständigen schnellen Hilfe, mit ihrer plötzlich eingefrorenen Zentralheizung ausgehalten!

Es müßte ja auch ein ideales Landhaus sein, dem die Wasserheizung bei — 15 bis 20° R. Außentemperatur nicht einfriert. Und was erlebte man in den Sturmfluttagen häufig an der Küste! Die Folge der Sturmflut waren viele ungeheizte Häuser. In ihren Kellern standen die Heizkessel für die Zentralheizungsanlagen im Wasser, sie waren also nicht gebrauchsfähig. In solchen ungeheizten Häusern war die Not besonders groß. Ähnliches erlebt man in zentralgeheizten Häusern, deren Keller dem Grundwasser ausgesetzt sind, ein Umstand, der bei Neubauten häufig zu wenig beachtet wird.

Bei allen heutzutage angepriesenen Neuanlagen zur Bequemlichkeit der Hausbewohner muß der Hauswirt, will er sich vor Schaden bewahren, genau prüfen und überlegen, ob die Vorteile hierbei für ihn größer als die Nachteile sind. Er muß Erfahrungen, die mit Neuheiten von anderen gemacht sind, beachten und nicht ohne weiteres jeden „modernen Komfort“ sich aufdrängen lassen, nur um die Mode mitzumachen.

Das gilt besonders für die Neuheiten: „Moderne Zentralheizungen“, die nicht von durchaus fachmännisch geleiteten, erstklassigen Firmen angelegt werden. Solche Anlagen sind sowohl für das Mietshaus, wie für den Privatbesitz nicht nur zu teuer in der Anlage und Unterhaltung, nicht nur unzuverlässig für unser norddeutsches Klima, nicht nur die Quelle von Ärger und Prozessen der Hausbewohner, sondern sie haben noch andere Nachteile, auf die nur kurz hingewiesen werden soll.

Die automatischen Selbstregler der Zimmerwärme, elektrisch betriebene Ventilationsapparate u. s. f., die zur Vervollständigung der Zentralheizung gehören, wenn sie nicht eine ungesunde Zimmerwärme geben soll, können zwar reiche Leute, die Städte oder der Staat für ihre öffentlichen Gebäude, aber nicht der Bürgerstand, insoweit er auf Verzinsung seines Anlagekapitals sehen muß, sich leisten. Ohne solche teuren Zusatzanlagen für die ständige Lufterneuerung in den Wohnungen wirkt die Zimmerluft bei Zentralheizungen auf den Körper schädlich, sie ist trotz aller empfohlenen künstlichen Wasserverdunstung für die Schleimhäute des Halses zu

trocken, der Körper verweichlicht in solcher trockenen, oft überheizten Luft, er wird daher leicht empfänglich für Hals- und Rachenkatarrhe und andere Erkältungen. Die eisernen Rippen-Heizkörper geben, wenn sie nicht beständig gut abgestäubt werden, der Zimmerluft durch Staubversengung einen unangenehmen Geruch, verursachen zugleich das baldige Schwarzwerden heller Wände und den schnelleren Verfall von Möbeln, Vorhängen und Gardinen. Ungeziefer, z. B. Wanzen, das sich einmal in zentralgeheizten größeren Wohnhäusern einnistete und darin sich auch im Winter sehr vermehrt, ist nicht zu vernichten. Freunde und Pfleger von Zimmerblumen haben an ihren Lieblingen in zentralgeheizten Wohnräumen, weil sie in deren unnatürlich hohen Temperaturen zu leicht verkümmern, keine Freude. Ist es anders bei kleinen Kindern und kranken Leuten? Darüber klagen auch besonders viele Beamte, die durch der Luftverschlechterung durch Staubversengung erst recht in zentralgeheizten Büros zu arbeiten, weil sie darin leicht nervös, hals- oder lungenkrank werden, sich zu oft erkälten, wenn sie aus den überheizten Räumen in die winterliche Außenluft kommen.

Zur Erhaltung unserer Gesundheit in den Wohnungen ist also die landläufige Zentralheizung noch wenig geeignet.

Und ist sie ein Zimmerschmuck?

Das wird niemand behaupten wollen, der ihre gleichförmigen unschönen eisernen Heizkörper in Vergleich stellt mit unseren das Heim so wohnlich und traulich ausgestaltenden Möbeln. Wenn aber die eisernen Rippenkörper hinter künstlich geschmückten Verkleidungen versteckt werden, so ist die so notwendige Entstäubung und Reinigung jener Heizkörper oft erschwert oder unmöglich, wodurch der Luftverschlechterung durch Staubversengung erst recht Vorschub geleistet, außerdem die ganze Anlage noch besonders verteuert wird. (Schluß folgt.)

Verzierungsarten keramischer Erzeugnisse.

Ernst Block.

(Fortsetzung von S. 220.)

Endlich lassen sich durch Übereinanderlegen, Ineinanderstreichen verschiedener Glasuren die geflammten Wirkungen erzielen. Am besten eignen sich Glasuren, die in ihrer Zusammensetzung untereinander strenge Gegensätze aufweisen; wenn man z. B. eine bleifreie Mattglasur mit einer rohen Bleiglasur überzieht. Auch das Betropfen fertig glasierter Stücke mit Metallsalzlösungen ist anwendungswert. Man kann auch Lösungen und Glasuren mit einem Schwamm in unregelmäßigen Flecken aufpitschen. Die rohe Glasur kann auch hier wie auf rohem Scherben bemalt werden. Durch Bemalen von nicht zu harten, mit viel Bindemittel aufgetragenen Zinnglasuren erzielt man Wirkungen, die dem Aquarell ähnlich sind. Zum Malen dienen hierbei die gewöhnlichen Unterglasurfarben, mit etwas Glasur versetzt und mit Glyzerin und Sirup aufgerieben. Die fertig gebrannte Glasur läßt auch eine reiche Anwendung verschiedener gediegener Techniken zu. Als schönste gilt hier ganz entschieden die Zwischenglasurmalerei. Es sind mit ihr die feinsten, sowie auch derbe Wirkungen zu erzielen.

Als Grund dient dabei am besten eine harte fertig gebrannte Glasur. Gearbeitet wird mit den käuflichen Unterglasurfarben, (keine Farbkörper); die Farben werden mit Dicköl wie gewöhnliche Schmelzfarben aufgetragen, verglüht und dann mit einer weichen Glasur, die Unterglasurfarben für sich allein gut entwickelt, überspritzt. Solch tiefe satte Wirkungen wie hier sind durch keine andere Technik zu erreichen. Will man Scharffeuerfarben erzielen, ohne noch einmal zu glasieren, so ist es nötig, den Farben so viel Glasur zuzusetzen, bis der gewünschte Hochglanz erreicht ist. Hierzu kann man viel billiger die Farbkörper benützen. Auch diese Farben werden wie gewöhnliche Schmelzfarben mit Dicköl auf die bereits gebrannte Glasur aufgemalt. Fond, Bänder usw. können auch hier mit beliebig ausgesparten Zeichnungen versehen werden. Als Aussprengmasse dient gewöhnliche Schlämmkreide mit Gummi oder Dextrin. Die auszusparende Zeichnung wird mit der Mischung ungefähr 1 mm dick ausgelegt, sodann wird der Fond aufgestupft, oder noch besser aufgespritzt. Wird das Stück nun scharf getrocknet, so fällt die Kreide von selbst ab oder kann weggeblasen werden. Auch mit Nelkenöl können bestimmte Zeichnungen ausgesprengt werden. Ruß oder Zinkweiß wird mit Nelkenöl aufgemischt, die Zeichnung damit in ziemlich kräftiger Lage aufgemalt, einige Zeit stehen gelassen, und dann werden mit einem feuchten weichen Lappen die unterdessen aufgelösten Stellen herausgewischt. Auch Rizinusöl ist gut zu verwenden, denn es läuft nicht so leicht wie Nelkenöl und kann daher länger stehen gelassen werden. Bei Federzeichnungen mischt man die Farbe mit Wasser und Zucker auf. Mit diesem Bindemittel aufgezeichnete oder aufgemalte Zeichnungen oder Umrisse können nach dem Trocknen mit Ölfarbe auslasiert werden. Bei Arbeiten mit Scharffeueremails auf Glasur benützt man am besten Fettfarbenumrisse d. h. mit Dicköl oder Damarlack aufgemischte Unterglasurfarben. Die mit Wasser und Kartoffelsirup aufgemischten Emails legen sich dann viel besser und genauer, da ja die Fettumrisse Wasser abstoßen. Stahldruck auf Glasur mit Scharffeuerfarben ist ebenfalls sehr fein in der Wirkung.

Eigenartige Wirkungen erzielt man auch, indem man ein bunt glasiertes und fertig gebranntes Gefäß mit Glasur, die man mit Dicköl recht fett aufmischt, ganz dünn überzieht und noch feucht mit einer fein gesiebten Fritte irgend einer opaken gefärbten Glasur mit einem nicht zu feinen Sieb übersiebt. Diese Technik ist noch sehr gut auszubeuten. Als Beispiel: Eine Perlhühnergruppe. Die Stellen die nicht geperlt sein sollen, malt man zuerst auf die gebrannte Glasur auf, trocknet scharf, malt dann die Stellen, die geperlt erscheinen sollen, ziemlich fett auf und siebt die opake Fritte auf. Die Fritte hält nur an den noch klebrigen Stellen. Sehr schöne Krackwirkungen sind zu erzielen, wenn man ein beliebig glasiertes, fertig gebranntes Stück mit einer möglichst zähen opaken Glasur, die mit zu ⅓ — ½ mit Stärkekleister vermischt wurde, überzieht. Man kann natürlich auch nur bestimmte Stellen krakelieren. Diese Technik ist vollkommen sicher, mindestens ebenso sicher wie Tonerdehydratkrakelé. Lüsterglasuren, auf diese Art zum Zerreißen gebracht, ergeben bei geeignetem rauhen Grund sehr feine Wirkungen. Ein schönes Netz ist auch zu erzielen, wenn man eine Glasur mit Absicht zu schwach brennt, so daß sie haarrissig wird. Bei längerem Stehenlassen der haarrissigen Stücke in einer Metallsalzlösung dringt die Lösung in die Risse ein. Werden die Stücke nun richtig gebrannt, so schließen sich die Risse wieder, die Lösung jedoch hat ein schönes Netz hinterlassen. Kupferlösung kann dann sogar rot reduziert werden.

Bekannt, aber wenig angewandt dürfte die Technik des Mattbrennens einer Glasur sein. In einer nicht zu großen Muffel werden die Glasuren gar gebrannt. Ist das Feuer bis auf Rotglut herunter, so wird mit einer geeigneten Schaufel mit langem Stiel feuchter Sand in die glühende Muffel gebracht. Es wird auf diese Art fast eine jede Glasur matt. Die gesamte Unterglasurfarbentechnik ist dabei anwendbar. Auch in Verbindung mit der Silberlüsterreduktion ist das Dämpfen sehr gut zu gebrauchen. Die Glasuren werden fein griffig matt. Ausfall gibt es so gut wie keinen.

Schöne Wirkungen sind durch Bemalen oder Bedrucken mit Steindruck bei gebrannten echten Mattglasuren zu erzielen. Auch die bereits beschriebenen fetten Unterglasurfarbenumrisse lassen sich in Verbindung mit Mattglasuren noch sehr nutzbringend anwenden. Hat man beispielsweise ein in einem Farbton beliebig glasiertes Gefäß, so kann man die Umrisse mit Ruß und Damarlack oder Fettöl aufmalen, dann Glasuren einlegen. Im Feuer brennt der Ruß weg, und die Grundglasur wird als Uriß sichtbar. Zum Auslegen gefärbter Glasuren auf einer bereits gebrannten Glasur ist ein kleiner Zusatz von Spiritus außer Sirup und Wasser sehr günstig. Eine bunte fertig gebrannte Glasur mit recht fetter, mit Dicköl aufgemischter Unterglasurfarbe überspritzt, auf die noch klebrige Farbe trockene Sägespäne gestreut und sodann gebrannt, ergibt auch eine schöne Sprenkelung. Die Sägespäne saugen die Farbe auf, fallen aber mit der Farbe während des Brandes ab. Auch die fetten Lösungen lassen sich auf bereits fertig gebrannter Glasur anwenden. Sie geben ungemein zarte Tönungen.

Sehr gut, hauptsächlich für die sogenannte Kopenhagener Technik, sind Farben zu verwenden, die man sich selbst herstellt, indem man ganz einfach die Glasur, mit der man die Ware sonst glasiert, mit Farbkörpern vermahlt. Ein Versuch mit 20, 30, 50, 70, 100 v. H. Glasurzusatz wird rasch zum Ziele führen. Die erhaltenen Farben werden mit Dicköl gebunden aufgetragen. Feine verlorene Tönungen werden wie gewöhnliche Schmelzfarbe aufgestupft oder gespritzt. Übersprüht man fett aufgetragene Scharffeuerfarbe sofort nach dem Auftragen mit dem Spritzapparat mit Wasser, so erhält man ein wunderschönes Gerinsel. Stahldruck mit obengenannten Farben ergibt, wenn er mit gleicher Farbe leicht übermalt wurde, sehr feine Wirkung. Endlich sei noch die Reduktionspastentechnik erwähnt. (Fortsetzung folgt.)

Die Pflege der Arbeitsmaschinen.

Karl Wachwitz.

Im engen Zusammenhang mit der richtigen Schmierung einer Maschine oder einer kraftübertragenden Wellenleitung steht deren sachgemäße Wartung und Reinigung. Eine in dieser Beziehung vernachlässigte Maschine erfordert nicht nur erheblichen Mehraufwand von Betriebskraft und Instandhaltungskosten, sondern auch ihre Lebensdauer wird sehr verringert, und durch fortgesetzte Störungen geht viel kostbare Zeit verloren. Obendrein fällt die von

einer schlecht behandelten Maschine geleistete Arbeit gewöhnlich mangelhaft aus.

In vielen Maschinenanlagen werden besonders die Lager sehr vernachlässigt, und mit dem Aufgießen von Öl oder dem Nachfüllen der Schmierapparate oder Ringschmierlager glaubt man genug getan zu haben. Dabei wird gewöhnlich übersehen, daß Staub und Schmutz und die abgeriebenen feinen Teile des Lagermetalles in Verbindung mit verdicktem Öl eine zähe Schmiere bilden, die nicht nur reibend auf das Lager, sondern auch hemmend auf die rollende Bewegung der Wellen und Zapfen wirkt und die Schmierlöcher und Schmiernuten verstopft, so daß nach und nach die Schmierung immer mangelhafter wird und das aufgegossene Öl nicht an die richtigen Stellen gelangen kann. Regelmäßige Reinigung der Maschinen und Wellenleitungen ist deshalb dringend geboten. Sie erfordert keinen ungewöhnlichen Zeitaufwand, sondern wird erfahrungsgemäß von dem erzielten Nutzen reichlich aufgewogen. Bei regelrechter Reinigung, der natürlich ein Auseinandernehmen der Maschine vorangehen muß, wird man auch stets über Gebrauchsfähigkeit oder Schadhaftwerden der einzelnen Teile genau unterrichtet sein. Mancher tüchtige Arbeiter, der in der Bedienung und Handhabung seiner Maschine Befriedigendes leistet, aber über die Wechselwirkung der einzelnen Maschinenteile zu einander keine hinreichenden Kenntnisse besitzt, wird durch die regelmäßigen Reinigungen seine Maschinen in allen Teilen besser kennen lernen, ein Umstand, den ein Werkleiter nicht zu gering anschlagen sollte.

Der traurige Zustand mancher teuren Maschine ist oft darauf zurückzuführen, daß den die Maschine bedienenden Arbeitern die Schmierung und Reinigung nicht übertragen ist. Die Schmierung aller Lager ist oft einem besonderen Arbeiter überlassen. Obwohl mit dem Schmieröl nicht gespart wird, kann man dennoch häufig beobachten, daß einzelne Teile aus Versehen vergessen werden, oder infolge Verharzung und Verstopfung der Schmierlöcher für die Ölzuführung abgeschlossen sind. Das Öl läuft dann nutzlos den angrenzenden Maschinenteilen zu, die keiner Schmierung bedürfen, und teilt sich sogar den Wänden und dem Fußboden mit, während wichtige Reibungsflächen infolge Ölmangels der Zerstörung ausgesetzt sind. Dies wird vermieden, wenn alle Maschinen in gewissen Zeiträumen einer gründlichen sorgfältigen Reinigung unterzogen werden. Auch muß die Reinigung, selbst wenn sie einem sonst zuverlässigen Arbeiter übertragen ist, vom Werkleiter überwacht werden. Sehr bedenklich ist es ferner, jedem beliebigen Arbeiter die Instandsetzung und Beseitigung der Fehler einer Maschine zu überlassen. In den seltensten Fällen wird dabei das richtige Verständnis und die erforderliche Überlegung beobachtet. Es ist aber dringend zu empfehlen, daß der die Maschine bedienende Arbeiter bei solcher Instandsetzungsarbeit durch kundige Hände zugegen ist. Dem mit der Bedienung einer Maschine betrauten Arbeiter gebe man grundsätzlich genügende Schmiermittel und passende Schraubenschlüssel, sowie sonstige, zur Instandhaltung erforderliche Werkzeuge in die Hand und lehre ihn, die Behandlung und Wechselwirkung der einzelnen Teile genau verstehen. Vor allem aber schärfe man ihm ein, Unregelmäßigkeiten, die sich beim Gang der Maschine zeigen, sofort dem Werkführer zu melden.

Besondere und ständige Beaufsichtigung erfordern hauptsächlich die Lager. Oft kommt es z. B. vor, daß ein sich lockernder Lagerdeckel zu stark angezogen wird, so daß nach kurzer Zeit das Lager heiß läuft. Weiter werden mitunter in unmittelbarer Nähe von Wellenlagern laufende Treibriemen gekürzt und dabei zu straff gespannt, ohne daß den Lagern in der Nähe der Riemenscheibe weitere Beachtung geschenkt wird. Der durch die Riemenspannung verursachte erhöhte Achsendruck bringt aber sehr bald auf die Lager eine erhitzende Wirkung hervor, die dann wieder zur Verdickung und Verharzung der Schmiermittel beiträgt. Wenn dies nicht rechtzeitig bemerkt wird, kann eine ganz bedenkliche Beschädigung des Lagers und der Welle herbeigeführt werden.

Die weit verbreitete Ansicht, daß man durch die zeitweise Benutzung von Petroleum oder dessen Beimengung zum Schmieröl die Verharzung der Wellenlager aufhalten oder gar verhindern könne, ist durchaus irrig. Benzin und Petroleum wirken wohl lösend auf alle Harz- und Schmutzteile und können bei der Säuberung sehr gute Dienste leisten; aber mit der bloßen Petroleumzufuhr wird nur eine vorübergehende und sehr bedenkliche Wirkung erzielt. Da die Reibungsflächen der Lager Wärme erzeugen, so verdunsten die leichter flüchtigen Bestandteile des Petroleums, und die zurückgebliebenen Teer- und Harzteile wirken auf die störende Verharzung umso nachdrücklicher ein.

Zur Verwendung als Schmiermittel für Maschinen- und Wellenleitungen dienen zweckmäßig Mineralöle. Früher wurden fast ausschließlich tierische und pflanzliche Öle und Fette verwendet. Diese der ihre Schmierfähigkeit nicht nur aufhebt, sondern unter Umständen die Reibung noch erhöht und die Abnutzung des betreffenden Maschinenteils vergrößert.

Naturgemäß eignen sich nicht alle Öle und Fette gleichmäßig für den gleichen Schmierzweck. Für Lager von feinmechanischen Maschinen benutzt man ein sehr dünnflüssiges, schlüpfriges Mineralöl, für schwerbelastete Lager dagegen ein Öl, welches dicker fließt, oder auch konsistentes Fett. Die Fettschmierung hat vor anderen Schmiermitteln den Vorzug, daß sie sparsamer ist, denn die Schmierung hört mit der Wellenbewegung auf, und Abtropfen und Ausschleudern, wie bei flüssigen Ölen, findet nicht statt. In vielen Fällen zeigt es sich, daß die benutzten Schmiermittel den an sie gestellten Anforderungen nicht entsprechen und die Zusammenstellung eines besonderen Mittels notwendig ist. Wenn z. B. die Lager heiß laufen, so kann man mit einem Gemisch von Mineralöl und Graphit überraschend schnell Abhilfe schaffen. Die Anwendung von Graphit als Zusatzmittel zum Schmieröl ist namentlich bei Ölmangel sehr zu empfehlen, da Graphit in genügender Menge vorhanden ist; aber auch in anderer Beziehung ist der Zusatz von Graphit zum Schmieröl, außer in Fällen, wo es sich aus besonderen Gründen verbietet, wie bei Dampf-Zylindern, zu empfehlen, da dadurch alle Unebenheiten in den Gleitflächen ausgefüllt und vorzügliche glatte Flächen geschaffen werden. Versuche mit Graphitölschmierung ergaben, daß bei einer Schmierung mit 1 Teil Graphit und 2 Teilen Mineralöl die Lagerüberlastung von 3,5 kg auf den doppelten Betrag ohne Schaden gesteigert werden konnte.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 57. Ausschlagen von Porzellan und Steingut im Muffelfeuer. Nach der üblichen Erklärung findet das Ausschlagen in der Muffel bei Porzellan nur dann statt, wenn dieses nicht völlig dicht gebrannt, sondern noch etwas porös ist. Von diesen porösen, unglasierten Stellen sollen die von dem verdampfenden Öl, mit dem die Schmelzfarben angerieben werden, herrührenden organischen Stoffe eingesaugt werden, hier verkohlen und so den Ausschlag bilden. Müßte nach dieser Erklärung nicht das stets und meist stark poröse Steingut ständig der Gefahr ausgesetzt sein, mit einem Ausschlag aus der Muffel herauszukommen, oder welcher Unterschied ist hierbei zwischen Porzellan und Steingut?

Frage 58. Unterschied zwischen Dinas- und Silikasteinen. Die in der Hauptsache aus Quarz bestehenden, mit wenig Kalk gebundenen feuerfesten Steine werden manchmal als Dinassteine, manchmal als Silikasteine bezeichnet. Worin liegt der Unterschied?

Antworten.

Zu Frage 56. Verhütung der Bildung von harten Schlacken. Durch Zusatz von Kalk zu den Kohlen kann die Schlackenbildung nicht verhütet oder vermindert werden. Zu diesem Zwecke wird auch wohl nie Kalk verwendet, und im Fragekasten der Keramischen Rundschau ist er zu diesem Zweck nie empfohlen worden. Der Kalk kann bei schwefelhaltiger Kohle dazu dienen, den Schwefel unschädlich zu machen. Auf die Kohlenasche und Schlacke wirkt er als Flußmittel, kann demnach Anlaß zu stärkerer Schlackenbildung geben. Bei stark schlackenden Kohlen kann die Arbeit des Abschlackens dadurch erleichtert werden, daß man öfter abschlackt. Auch ist dahin zu wirken, daß die Roststäbe nicht zu heiß werden, damit sich die Schlacke nicht so festbrennt. Eine Kühlung der Roststäbe kann man z. B. durch Eingießen von Wasser in die Aschenlöcher bewirken. Der sich entwickelnde Wasserdampf wirkt dabei kühlend, und die Schlacke liegt lockerer auf dem Rost.

Zweite Antwort. Ob die Verwendung von Kalk einen sehr großen Einfluß auf die Bildung von Schlacken hat, möchte ich bezweifeln, man würde dann bestimmt schon mehr davon gehört haben, und manche Fabrik hätte diese Neuerung nutzbringend verwertet. Wenn Sie von vornherein darauf sehen, daß die Feuerungen stets gut abbrennen, und vor dem Auflegen die entstandenen Schlacken mit dem Schürhaken herausholen, so werden auch ältere Arbeiter ohne größere Anstrengungen die Öfen brennen können. Sobald die Aschenlöcher dunkler erscheinen, hilft man zwischen den Rosten von oben und unten etwas nach. Kleinkohle gibt in der Regel mehr Schlacken, und eine etwas gröbere Stückkohle würde für Sie vorteilhafter sein; auch setzt sich der Nußgruß viel leichter zwischen die Roste und fördert dadurch die Schlackenbildung.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Dr. phil. Ernst Jaffé in Berlin-Wilmersdorf, Geschäftsführer der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen E. V., Schriftleiter der Porzellan- und Glashandlung und früherer Schriftleiter der Keramischen Rundschau.

Töpfermeister Julius Trucks in Krampe bei Grünberg i. Schl.

Personalnachrichten. Am 30. August d. J. war der Werkmeister Joh. Weinz V. 25 Jahre im Offsteiner Werk der Tonindustrie Offstein Albertwerke, G. m. b. H. tätig. Von der Firma wurde ihm eine goldene Uhr mit Widmung überreicht. Der Deutsche Verein für Ton-, Zement- und Kalkindustrie hat dem Jubilar die silberne Denkmünze mit Gedenkblatt zugesprochen, und auch vom Verband Mitteldeutscher Industrieller und vom Verband keramischer Gewerke in Deutschland wurde ihm eine Anerkennung zuteil.

Der Töpfermeister August Pfeiffer in Bukow, Kreis Züllichau-Schwiebus feierte sein 60 jähriges Meisterjubiläum.

Dem Töpfer Paul Moschke in Pulsnitz wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Am 18. August wurden durch Herrn Bezirksamtmann Clemens in Teuschnitz im Beisein des Aufsichtsrats und der Direktion in der Porzellanfabrik Tettau Akt.-Ges. folgende Beamten und Arbeiter für ihre langjährige treue Dienstzeit in der Fabrik mit den von dem bayrischen Industriellen-Verband in München gestifteten goldenen und silbernen Medaillen nebst Diplomen ausgezeichnet:

G o l d e n e M e d a i l l e : Maler Wilhelm Dietrich (47jährige Dienstzeit), Maler Johann Pechthold (42jährige Dienstzeit), Gießer Hermann Pröschold (40jährige Dienstzeit), Schmelzer Christ. Wunderlich (44jährige Dienstzeit).

S i l b e r n e M e d a i l l e : Prokurist Albert Heinz (30jährige Dienstzeit), Oberdreher Ernst Heinrich (32jährige Dienstzeit), Obermaler Max Eckardt (37jährige Dienstzeit), Oberbrenner Carl Stauch (31jährige Dienstzeit), Blaumaler Carl Dietrich (37jährige Dienstzeit), Maler Robert Dietrich (37jährige Dienstzeit), Sortierer Eduard Eckardt (35jährige Dienstzeit). Modelleinrichter Victor Kühnlenz (36jährige Dienstzeit), Gießer Christ. Lipfert (31jährige Dienstzeit), Brenner Robert Reitz (37jährige Dienstzeit), Schneidmüller Christ. Sesselmann (29jährige Dienstzeit), Maler Emil Stauch (34jährige Dienstzeit), Brenner Georg Volkmann (31jährige Dienstzeit), Kutscher Karl Wagner (32jährige Dienstzeit), Maler Herm. Wiedemann (36jährige Dienstzeit), Maler Anton Knabner (36jährige Dienstzeit).

Zentralstelle der Ausfuhrbewilligung für Ton und Tonerzeugnisse. Der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung hat eine Zentralstelle für die Ausfuhrbewilligung von Ton und Tonerzeugnissen errichtet und für sie als Vertrauensmann Herrn Eduard Cramer, Vorsteher des Chemischen Laboratoriums für Tonindustrie und Geschäftsführer der Keramischen Rundschau in Berlin NW 21, Dreysestr. 4, bestellt. Anträge auf Ausfuhrbewilligung sind nur an diese Stelle zu richten.

Kriegsfürsorge. Die Porzellanfabrik Kahla Akt.-Ges. mit Zweigniederlassungen in Hermsdorf, S.-A., Freiberg und Zwickau gewährt den Angehörigen ihrer zu den Fahnen einberufenen Beamten und Arbeiter Kriegsunterstützungen. Seit April d. J. erhalten auch die noch beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen sowie der größte Teil der Beamten Teuerungszulagen. Die in den ersten beiden Kriegsjahren für Unterstützungen usw. aufgewendeten Beträge haben bereits die Summe von 650 000 M überschritten.

Sprengstoffherstellung in Sèvres. Die „Times" melden, daß die Porzellanfabrik in Sèvres durch die französische Regierung seit Kriegsbeginn für die Erzeugung von Sprengstoffen in Gebrauch genommen wurde.

Porzellanfabrik Moschendorf Akt.-Ges. Laut Bilanz vom 31. 12. 1915 schließt die Gesellschaft das abgelaufene Geschäftsjahr mit 10 438,20 M Verlust ab. Zur Deckung wird der Gewinnvortrag aus dem Vorjahre in Höhe von 18 990,03 M herangezogen; danach gehen als Vortrag auf neue Rechnung noch 8551,83 M über.

Steingutfabrik Witteburg Akt.-Ges., Farge a. d. Weser. Laut Bilanz vom 31. 12. 1915 erhöht sich der Verlust im abgelaufenen Geschäftsjahr bei 7252,03 M Abschreibungen von 12 132,16 M auf 100 638,80 M. Aktienkapital: 1 100 000 M.

Steingutfabrik Colditz Akt.-Ges. Der Aufsichtsrat hat beschlossen, einer außerordentlichen Hauptversammlung die Erhöhung des Aktienkapitals um 300 000 M auf 1,3 Mill. M vorzuschlagen.

Handelsregister-Eintragungen.

Selb. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., Akt.-Ges., mit Zweigniederlassung in Kronach. Der Gesellschaftsvertrag ist geändert.

Mannheim. Rheinische Porzellanfabrik G. m. b. H. Der Gesellschaftsvertrag ist abgeändert. Sind mehrere Geschäftsführer bestellt, so ist zur Vertretung der Gesellschaft und zur Zeichnung der Firma die Unterschrift zweier Geschäftsführer oder eines Geschäftsführers mit einem Prokuristen oder zweier Prokuristen erforderlich. Felix Kautz ist als weiterer Geschäftsführer bestellt.

Kleindembach. Porzellan-Manufaktur Union Quist & Kowalski. Der Kaufmann Peter Kowalski ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Das Geschäft wird von dem bisherigen Gesellschafter Edmund Edwin Oskar Friedrich Quist allein weitergeführt unter der Firma: Porzellan-Manufaktur Union Edmund Quist.

Magdeburg-Neustadt. Carl Untucht & Co., Steingutfabrik. Karl Mädel ist Gesamtprokura erteilt. Je zwei der bestellten Gesamtprokuristen sind in Gemeinschaft miteinander zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Grenzhausen. Merkelbach & Remy, Steinzeugfabrik. Der Ehefrau des Fabrikanten Emil Merkelbach, Hedwig geb. Remy, ist Prokura erteilt.

Mitterteich. Erste bayr. Braungeschirrtöpferei Mitterteich Th. Hegen & Söhne. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind die bisherigen Gesellschafter Josef Lang und Bernhard Helfrecht.

Konkurs. Ofensetzmeister Ferdinand Zückner in Reichenau, zurzeit in der Königlichen Heil- und Pflegeanstalt Großschweidnitz. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Pinner (Zittau). Anmeldefrist: 6. September 1916. Wahltermin und Prüfungstermin: 15. September 1916, vormittags 11 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht: 6. September 1916.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Ignaz Glaser, Inhaber der Glashütten Bürmoos, Ylen und Brüx, in Salzburg.

Personalnachrichten. Dem Glasschleifer Felix Aussprung und dem Glasmachermeister Franz Nachtmann in Neustadt a. d. W. wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Fachschule für Glasindustrie und Holzschnitzerei in Zwiesel. Dem Bericht über die Schuljahre 1914—15 und 1915—16 entnehmen wir die folgenden Angaben: Im Schuljahr 1914—15 wurde die Schule von 48 Tagesfachschülern, 12 Hospitanten und 34 gewerblichen Fortbildungsschülern besucht; im Schuljahr 1915—16 von 42 Tagesfachschülern, 13 Hospitanten, 29 gewerblichen Fortbildungsschülern und 20 Volksschülern. Einer größeren Anzahl von Schülern wurden Stipendien bewilligt. Bei den Wettbewerbsarbeiten wurden einer Reihe von Schülern Belobungen und Preise zuerkannt. Eine größere Anzahl von Schülerarbeiten wurden verkauft; der Erlös diente zur Beschaffung von Liebesgaben für die im Felde stehenden ehemaligen Fachschüler. Außerdem wurden im Kunstverein in Hamburg und im Gewerbemuseum zu Bremen Schülerarbeiten ausgestellt. Im chemisch-technischen Laboratorium wurden neben den gewöhnlichen Auskünften, Untersuchungen und Gutachten Untersuchungen über die Ersatzstoffe in der Glasindustrie angestellt.

Das Schuljahr 1916—17 beginnt am 18. September.

Einfuhrverbot von Tafelglas in England. Nach einer Bekanntmachung der amtlichen Gazette ist die Einfuhr von Fensterglas und Glasplatten nach Großbritannien vom 21. August d. J. ab verboten. Das Verbot trifft nicht diejenigen Waren, die mit Erlaubnis des Handelsministeriums eingeführt werden. Eine Ergänzungsverordnung ermächtigt das Handelsministerium, Eigentümer oder Verwahrer von irgendwelchen Waren, die vermutlich unmittelbar oder mittelbar für in Feindesland wohnende Personen aufbewahrt werden, zu zwingen, über diese Waren in der Weise und zu der Zeit zu verfügen, wie es das Handelsministerium bestimmt.

Optische Anstalt C. P. Görz, Akt.-Ges. in Berlin-Friedenau. Die Gesellschaft teilt mit, daß sie für das laufende Geschäftsjahr voraussichtlich nicht wieder die gleiche Dividende wie im Vorjahr (30 v. H.) ausschütten wird. In Anbetracht der unklaren Lage für die nächsten Jahre werde der Vorstand vielmehr nur eine Dividende, die nicht oder doch nicht wesentlich über die vor dem Kriege üblich gewesene hinausgehe, vorschlagen. (In den Jahren vor dem Kriege wurden Dividenden von 18 v. H. ausgeschüttet.)

Hirsh & Hammel Akt.-Ges., Glasfabrik, Dreibrunnen i. L. Ordentliche Hauptversammlung: 21. September 1916, vormittags 9 Uhr, in den Geschäftsräumen der Firma Hammel, Riglander & Co., 47 Taunustr. Frankfurt a. M. Auf der Tagesordnung steht u. a. Abänderung des § 13 der Statuten und zwar soll der Satz: „Der Vorstand besteht aus mindestens drei und höchstens fünf Mitgliedern", dahin abgeändert werden, daß derselbe lautet: „Der Aufsichtsrat besteht aus mindestens vier und höchstens sechs Mitgliedern". — Abänderung des § 16 der Statuten und zwar soll der Satz: „Der Aufsichtsrat erhält neben dem Ersatz seiner baren Auslagen als Entschädigung für seine Mühewaltung eine jährliche Vergütung von 20 000 M, welche er gleichmäßig nach Schluß eines jeden Geschäftsjahres unter seine Mitglieder verteilt. Dieses gilt für das erste Geschäftsjahr nur vorbehaltlich des § 245 Absatz 3 des Handelsgesetzbuchs", dahin abgeändert werden, daß er nunmehr lautet: „Jedes Aufsichtsratsmitglied erhält neben dem Ersatz seiner baren Auslagen als Entschädigung für seine Mühewaltung eine jährliche Vergütung von 5000 M nach Beschluß eines jeden Geschäftsjahres usw."

Handelsregister-Eintragungen.

Langewiesen. Schramm & Schupp, G. m. b. H., Glasschleiferei. Die Firma ist erloschen.

Brand-Erbisdorf. Zeller & Hirsch G. m .b. H., Glasfabrik. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Fabrikdirektor Otto Pleuger ist zum Liquidator ernannt worden.

Ottensen. Vereinigte Glashüttenwerke Ottensen. Der Vorstand Holste ist verstorben. Gustav Hermann Hansig (Hamburg) und Oscar Siegfried Holste (Groß Flottbek) sind zu Mitgliedern des Vorstands bestellt worden mit der Befugnis, die Gesellschaft gemeinschaftlich zu vertreten.

Tettaugrund. Glaswerk Tettaugrund, e. G. m. b. H. Adolf Korn ist aus dem Vorstand ausgeschieden und für ihn bestellt Ernst Fischer, Glasmacher in Tettau, Hs. Nr. 6.

Zürich. Neu eingetragen wurde: Henry Kieser, Inhaber Heinrich Hans Kieser, Glasbläserei und Fabrikation von Isolierflaschen.

Kunstgewerbe.

Personalnachrichten. Bei dem Wettbewerb von Ausstellern der Bayerischen Landesgewerbeanstalt um die Medaillen der König Ludwigs-Preisstiftung wurde dem Direktor der Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel Bruno Mauder für die hervorragend schöne Gestaltung und Ausstattung einer größeren Gruppe von Ziergläsern die goldene Medaille verliehen.

Berliner Erwerbungen aus der Sammlung Beckerath. Aus der Sammlung Adolf von Beckeraths sind eine Anzahl von Ankäufen in die Sammlungen des Berliner Kunstgewerbemuseums gelangt, darunter eine toskanische Majolikaschüssel und drei Albarellen aus dem 15. Jahrhundert, zwei Majolikavasen aus Faenza vom Anfang des 16. Jahrhunderts, ein Majolikateller von Deruta um 1520 und ein Fayenceteller aus Damaskus aus dem 16. Jahrhundert.

Verschiedenes.

Warenumsatzstempel. Der Abgabe nach dem Warenumsatzstempel unterliegen alle Zahlungen, die der Inhaber eines stehenden Gewerbes in der Zeit vom 1. Oktober bis zum 31. Dezember 1916 für die aus seiner inländischen Niederlassung gelieferten Waren erhält, ganz gleichgültig, ob die Zahlungen für Waren geleistet werden, die vor oder nach dem 1. Oktober geliefert worden sind. Entscheidend für die Abgabepflicht ist allein der Umstand, daß die Zahlung unter der Herrschaft des Gesetzes über den Warenumsatzstempel, also nach dem 1. Oktober 1916 geleistet wird. Der Zeitpunkt der Bestellung und der Lieferung ist dabei gleichgiltig.

Aufhebung der Durchfuhrbeschränkungen für den Warenverkehr der Zentralmächte mit der Türkei. Durch Verfügung des bulgarischen Finanzministeriums ist die Durchfuhr von Waren „für die verbündeten Länder", also die Durchfuhr von Waren aus der Türkei nach den Zentralmächten und aus diesen nach der Türkei freigegeben worden.

Postnachrichten. Zur Verpackung von Paketen nach Bulgarien können bis auf weiteres außer Pack- oder Wachsleinwand auch Öltuch, Wachs- oder Teerpapier, Ölpackpapier, Wachsleinenpapier, Zellulosepapier, Wellpappe oder ähnliche haltbare Stoffe verwandt werden. Unbedingt notwendig ist, daß die Pakete besonders fest verschnürt und versiegelt oder verbleit sind.

Neue Bestimmungen im Verkehr mit den Niederlanden. Einer den Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin zugegangenen amtlichen Mitteilung zufolge tritt am 1. September 1916 in den Niederlanden ein Gesetz über Statistik in Kraft. Nach diesem ist von allen — auch den zollfreien — Sendungen von Gütern, Vieh usw. beim Eintritt in die Niederlande anzumelden, außer der Benennung und der Menge (Rohgewicht): 1. der Wert der für das Inland bestimmten Güter; 2. das Land, aus dessen Handel die Güter herrühren. Sind Güter durch Vermittlung eines Kommissionärs eingekauft, so ist das Land, wo der Einkauf stattfand, als Herkunftsland anzugeben. In die Frachtbriefe zu den Sendungen, die vom 1. September ab in die Niederlande eingeführt werden, sind vom Absender die hiernach erforderlichen Angaben einzutragen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Als Leiter eines großen österreichischen Unternehmens der Steingutbranche (hauptsächlich sanitäre Spülwaren) wird zum baldigen Antritt

gebildeter, energischer Herr

gesucht, welcher, gestützt auf reiche organisatorische und technische Kenntnisse, imstande ist, einen größeren Betrieb tadellos und nutzbringend zu führen. — Angebote mit Lebenslauf, Gehaltsansprüchen, Referenzen usw. unter **R M 3040** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21 erbeten.

Militärfreier Kontorist,

in der Kachelofenbranche gut bewandert, wird von größerer Ofenfabrik zum möglichst sofortigen Antritt gesucht. Angebote mit Angabe der Gehaltsansprüche, sowie Zeit des Antrittes unter **R N 3042** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21 erbeten.

Ein tüchtiger Maler,

im Schreiben von Apotheker-Standgefäßen durchaus bewandert, ebenso im Anfertigen von Email-Schildern (Eisen), mit erhab. Schrift, wird sofort gesucht. Angebote mit Lohnansprüchen unter **R G 3025** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Email!

Wir suchen für unsere Emaillierei einen erfahrenen, erstklassigen

Brenner und Aufträger

für sofort. Bewerber wollen sich mit Lohnangaben melden.

Demmerwerk, Eisenach.

Freihanddreher

für dauernde Arbeit gesucht. Dieselbe ist nicht entfernt so anstrengend wie die Geschirrdrehere̥i, daher eignet sich die Stelle auch für einen Mann in vorgerückteren Jahren. Derselbe muß ein sauberer Arbeiter sein, der unt. gut. Anleitung das Abdrehen u. Garnieren von Steinzeughähnen und anderen Sachen in präziser Weise auszuführen sich annimmt. Meldung mit Lohnansprüchen an

Franz Gerhardt, Steinzeugwarenfabrik, Schönebeck a. Elbe.

Maler

sucht

Johannes Großfuß, Metallwarenfabrik, **Döbeln i. Sa.**

Gesuchte Stellungen.

Fabrikant,

dessen Betrieb während des Krieges ruht, sucht passende Stellung im Betriebe oder Büro. Angebote unter **R E 1607** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Tüchtiger Modelleur, I. Kraft,

militärfr., mehrere Semest. Kunstgewerbeschule bes., besonders bewand. in figürlichen u. ornamentalen Arb., sucht in Kunstziegelei, Porzellan-Fabrik oder dergl. Kunstwerkstätten, gute dauernde Stellung. Gute Zeugn. vorhanden. Angebote unter **R B 1604** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Taschenbuch für Keramiker 1916.

Preis 1,75 M — Zu beziehen durch die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Modelleur u. Zeichner,

vorw. für Öfen u. Baukeramik, tüchtig im Entwerfen, sucht baldigst Stellung. Angebote unter R D 1606 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Fachmann

der keramischen Branche, welcher schon mehrere Jahre selbstständig gearbeitet hat, im Besitz von guten Glasuren ist und Speckstein-Steatit anzufertigen versteht, sucht Fabrik einzurichten oder dementsprechende Stellung. Angebote unter **R E 1608** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Werkführer

f. vorgeformt. Altdeutsch u. Beguß, firm in Masse, Glasur und Brand, sucht wegen Stillegung d. Betriebes zum 1. Okt. Stellung. Gefl. Zuschrift. erbeten unter **R F 1609** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Verschiedenes.

Borax,

pulv. u. krist.

Pottasche,

80 bis 98%

Soda,

kaust. u. kalz.

hat noch laufend abzugeben

Hilmar Kleinteich, Schwarzenbach a. Saale.

Ia Borax,

pulv., gran. oder Stücke, größere und Stückposten ab Lager Cassel abzugeben.

Dr. Krüger & Sommerfeld, Cassel.

Steinbrecherwalzwerk

von A. Reissmann, Saalfeld, 250 ×150 mm Maulgröße, ist in wenig gebrauchtem Zustande mit ein paar Reservewalzen billig abzugeben. Gefl. Zuschriften unter **R St 4401** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Wannenbodensteine, Wannenblöcke und Dinassteine

zum Neubau einer Wanne zu kaufen gesucht. Angebote nebst Angabe der Lieferzeit und Preis an

A. Lücking, Paderborn, Neuhäuserstraße 50.

Haus mit Garten, eingerichteter

Porzellanschmelz-Malerei

in Sodau bei Karlsbad preismäßig zu verkaufen. — Anfragen unter **R T 4406 „Gute Kapitalsanlage“** an die Keramiche Rundschau, Berlin NW 21.

Pack-Seidenpapier

(braun), Format 43×68 cm,

Pack-Kordel

8, 10 u. 12×1, bester Ersatz für 3 u. 4fach Hanf-Kordel,

Papier-Patent-Garn

billigst

Oskar Wacker, Ilmenau

Braunstein

ca. 10 000 Kg. Thür. ca. 75 % Mn 02
„ 20 000 „ „ „ 55 % „
„ 15 000 „ „ „ 80 % „
„ 10 000 „ Sauerländer ca. 75/80 % Mn 02
„ 5 000 „ Sauerländer ca. 85/90 % Mn 02
„ 5 000 „ kauk. ca. 70 % Mn 02
„ 5 000 „ „ „ 75 % „

in Körnern und gemahlen, preiswert abzugeben.

C. Wenige & Co., Wernigerode a. H.

Borax

zu kaufen gesucht.

Rankewerk, G. m. b. H., Brühl-Cöln.

Borax krist. u. pulv.

hat noch einige 1000 Kilo abzugeben

Dr. Meyer, Rostock, Stampfmüllerstr. 40.

Holzwolle

zu Verpackungs-, Polster- und Filterzwecken in Stückgut- und Waggonsendungen billigst und gut von der

Ostdeutschen Holzwolle-Industrie Emil Conradt, Bromberg, Viktoriastr. 15. Betriebsstelle Fordon.

Künstliches Terpentinöl

liefern seit Jahren als altbewährtes Spezial-Erzeugnis an die keramische Industrie. — Muster kostenlos zu Diensten.

W. Bode Nachf. Gebrüder Braun, Berlin S. 42, Prinzessinnenstr. 23. Fernsprecher: Amt Moritzplatz 4531, 4532, 4533, 10305.

Massenartikel in allen Metallen

Luftdichtschließende Deckel, Schraubverschlüsse, Gummi-, Kork-, Kunstkork- oder Papier-Dichtungen fertigt und liefert vorteilhaft

Fritz Hausmann, Verschlußfabrik, Beuel-Rhein.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXIV. Jahrgang, Nr. 36. **Berlin, 7. September 1916.**

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Dr. Ernst Jaffé †.

Wenn an das letzte Lager des in langem Lebenskampfe müde gewordenen Menschen der Todesengel tritt und ihm sanft die Augen schließt zur ewigen Ruhe, dann wird der Schmerz der Hinterbliebenen gemildert durch das Wissen, daß des Menschen Leben begrenzt ist, und sie fügen sich leichter in das Unabwendbare. Wenn aber der unerbittliche Tod einem blühenden Menschenleben in der Vollkraft des Schaffens den Lebensfaden gewaltsam zerreißt, dann erstirbt jedes Wort des Trostes, fassungslos stehen wir an der Bahre und das Herz bäumt sich auf gegen das grausame Schicksal, das Blüten knickt, die zu Früchten reifen sollten.

So ist auch Ernst Jaffé durch eine tückische Krankheit jäh aus einem Leben angestrengter und gesegneter Tätigkeit herausgerissen worden.

Jaffé wurde am 22. Januar 1873 zu Deutsch-Krone in Westpreußen als Sohn eines Hauptlehrers geboren. Schon im Alter von 16 Jahren konnte er das dortige Gymnasium im Jahre 1889 mit dem Abiturientenzeugnis verlassen, um sich in Berlin dem Studium der Medizin zu widmen. Mit 18 Jahren bestand er das Physikum mit Auszeichnung, mußte aber dann eines Leidens wegen das Studium aufgeben, worauf er Kaufmann wurde und in der Porzellanfabrik von Gebrüder Simson in Gotha und in der Porzellanfabrik Kolmar tätig war. In diesen Fabriken erwarb er sich gute technische Kenntnisse, aber er ging dann mehr und mehr zur schriftstellerischen Behandlung wirtschaftlicher und kunstgewerblicher Fragen über. Im Jahre 1900 konnte er endlich einen alten Lieblingsplan verwirklichen; er ließ sich erneut an der Berliner Universität immatrikulieren und studierte Kunstgeschichte und Nationalökonomie. Ein Agenturgeschäft, das er gleichzeitig noch betrieb, verschaffte ihm die zum Studium erforderlichen Mittel. Im Jahre 1904 erwarb er mit einer umfassenden Biographie des deutsch-römischen Malers Josef Anton Koch den philosophischen Doktorgrad cum laude. Außerdem verdanken wir ihm eine Vasariausgabe und eine deutsche Ausgabe der Goldenen Legende der Heiligen. Mit dem Freiherrn von Lichtenberg zusammen veröffentlichte er ein Werk über die deutsch-römische Landschaft. Er gab dann zunächst gemeinsam mit Dr. Curt Sachs die Monatshefte der kunstwissenschaftlichen Literatur heraus und trat im Jahre 1906 in die Schriftleitung der Keramischen Rundschau ein, für deren wirtschaftlichen Teil er verantwortlich zeichnete. Zahlreiche Aufsätze aus seiner Feder zeigen, mit welchem Eifer und Geschick er seine Stellung ausfüllte. Wie rege und vielseitig seine Mitarbeit war, das mag die folgende Zusammenstellung einiger Arbeiten beweisen: „Künstlerische Selbständigkeit; Offerten; Römische Eindrücke; Von der internationalen Ausstellung in Mailand; Porzellan ist Porzellan; Aus Berliner Schaufenstern; Indifferentismus; Glas- und Glaswarenindustrie im Jahre 1905; Kleine Leiden; Ist eine Überproduktion in der Steingutindustrie zu befürchten? Bedeutung der Leipziger Herbst- und Frühjahrs-Mustermesse; Konventionen; Berliner Porzellane; Sturmwarnungen.

Bald bot sich dem vorwärts strebenden Manne ein umfassenderer Wirkungskreis, und am Schluß des Jahres 1906 schied er auf seinen Wunsch aus der Schriftleitung der Keramischen Rundschau, um die Hauptschriftleitung der Fachzeitschrift der Händlerverbände „Die Porzellan- und Glashandlung" zu übernehmen, die er von da ab gemeinsam mit Andreas Hoepfner herausgab und leitete. Jeder, der die Entwickelung dieser Zeitschrift verfolgt und die vielen Aufsätze gelesen hat, die der Verstorbene in ihr veröffentlichte, weiß, wie viel die deutschen Porzellan- und Glashändler dem unermüdlich für sie arbeitenden Manne zu danken haben.

Neben dieser umfassenden Tätigkeit fand Jaffé noch Zeit, sich im Vorstande des Schutzverbandes deutscher Schriftsteller zu betätigen, und im Jahre 1913 wurde er außerdem Geschäftsführer des von ihm mitgegründeten Schutzverbandes für geistiges Eigentum in Kunst und Gewerbe. Als im Januar 1915 die Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen E. V. gegründet wurde, da übernahm Jaffé die Geschäftsführung, und seinem verständnisvollen Wirken ist neben der zielbewußten Arbeit des ersten Vorsitzenden, Kommerzienrat Ph. Rosenthal ein großer Teil des Erfolges zuzuschreiben, die diese Einrichtung in der kurzen Zeit ihres Bestehens schon zu verzeichnen hat. Auch in den Händlerverbänden übte der Verstorbene eine rege und verständnisvolle Tätigkeit aus, und in vielen Fragen drang seine sachlich und überzeugend vorgetragene Ansicht durch.

Wer den Dahingeschiedenen gekannt hat, der schätzte ihn wegen seiner bescheidenen Zurückhaltung, seiner gediegenen Kenntnisse und seines aufrichtigen Charakters. Seine umfassende Berufsarbeit hat reiche Früchte gezeitigt, vieles durften wir noch von ihm erwarten, aber alle Hoffnungen, die sich an sein Wirken knüpften, hat der grausame Tod vernichtet, der ihn in der Vollkraft seines Schaffens von uns nahm. Möge ihm die Erde leicht sein.

Zeichnet die fünfte Kriegsanleihe!

Der Krieg ist in ein entscheidendes Stadium getreten. Die Anstrengungen der Feinde haben ihr Höchstmaß erreicht. Ihre Zahl ist noch größer geworden. Weniger als je dürfen Deutschlands Kämpfer, draußen wie drinnen, jetzt nachlassen. Noch müssen alle Kräfte, angespannt bis aufs Äußerste, eingesetzt werden, um unerschüttert festzustehen, wie bisher, so auch im Toben des nahenden Endkampfes. Ungeheuer sind die Ansprüche, die an Deutschland gestellt werden, in jeglicher Hinsicht, aber ihnen muß genügt werden. Wir **müssen** Sieger bleiben, **schlechthin, auf jedem Gebiet,** mit den Waffen, mit der Technik, mit der Organisation, nicht zuletzt auch mit dem Gelde!

Darum darf hinter dem gewaltigen Erfolg der früheren Kriegsanleihen der der fünften nicht zurückbleiben. Mehr als die bisherigen wird sie maßgebend werden für die fernere Dauer des Krieges; auf ein finanzielles Erschlaffen Deutschlands setzt der Feind große Erwartungen. Jedes Zeichen der Erschöpfung bei uns würde seinen Mut beleben, den Krieg verlängern. Zeigen wir ihm unsere unverminderte Stärke und Entschlossenheit, an ihr müssen seine Hoffnungen zuschanden werden.

Mit Ränken und Kniffen, mit Rechtsbrüchen und Plackereien führt der Feind den Krieg. Heuchelei und Lüge sind seine Waffen. Mit harten Schlägen antwortet der Deutsche. Die Zeit ist wieder da zu neuer Tat, zu neuem Schlag. Wieder wird ganz Deutschlands Kraft und Wille aufgeboten. Keiner darf fehlen, jeder muß beitragen mit allem, was er hat und geben kann, daß die neue Kriegsanleihe werde, was sie unbedingt werden muß:

Für uns ein glorreicher Sieg, für den Feind ein vernichtender Schlag!

Unsere beste Wohnungsheizung in Norddeutschland.

Gustav Gericke.

(Schluß von S. 228.)

Nach allen Erfahrungen, die viele Hausbesitzer und Mieter mit der Zentralheizung in Norddeutschland machten, ist das Neueste auch in unserer Wohnungsheizung nicht immer das Beste. Wir lieben vielmehr das gute Alte. Das ist für uns noch immer der altbewährte gute

K a c h e l o f e n.

Der Kachelofen ist nach Form und Bauart in der Neuzeit derartig verbessert worden, daß er für unsere nordische Wohnungsheizung als der vollkommenste Heizkörper gelten darf. Nur eine Bedingung müssen wir nach unseren Erfahrungen jetzt an die Ofenfabrikanten und ebenfalls eine Bedingung an die Töpfermeister stellen, nämlich:

Die Ofenfabriken sollten sämtlich nur noch die seit einigen Jahren von leitenden Werken eingeführten neuzeitigen Kachelöfen herstellen und solche nicht nur nach Berlin, sondern auch in die Landbezirke unserer nordischen und östlichen Provinzen liefern, Öfen, deren sämtliche Außenflächen glasiert sind, die also keine unglasierten Tonteile haben. (Aufsätze, Friese, Säulen, Einlagen usw.) Die schönen neuen Ofenformen, bedeckt mit echter Glasierung vom Fuß bis zur Bekrönung, sind ein Zimmerschmuck, den uns kein eiserner Heizkörper ersetzen kann. An einem solchen Ofen bleibt kein Staub haften, außerdem haben die glasierten Verzierungen eine größere Heizkraft als die früheren unglasierten Tonteile, die der Stubenmaler in seiner Weise mit allerlei Farben noch zu verschönen suchte. Was außer der Grundfarbe der Glasur noch durch besonderen Farbenschmuck die Schönheit des Ofens erhöhen soll, muß allgemein schon in den Ofenfabriken in unvergänglichen keramischen Farben auf den Kacheln angebracht werden. Solche kunstvolle Farben und Verzierungen bewundern wir noch heutzutage an den Kacheln sehr berühmter Öfen aus dem Mittelalter. Wenn alle Ofenfabriken in dieser Weise für die zeitgemäße Gestaltung und Verschönerung ihrer Erzeugnisse sorgen und nur noch solche auf den Markt bringen, so werden sie sich dadurch ihre Absatzgebiete nicht nur erhalten, sondern sich noch neue gewinnen.

Unsere Bedingung an die Töpfermeister ist die, daß sie beim Setzen der Öfen die Errungenschaften der neuen Heiz- und Lüftungstechnik praktisch verwenden, die Öfen also gut und dauerhaft aufbauen und für deren Leistungsfähigkeit Gewähr leisten, denn ist die Setzarbeit nicht einwandsfrei, so ärgert uns auch der schönste Kachelofen. Jeder Ofen muß viele Jahre ohne Ausbesserungen bleiben können, abgesehen von den jährlichen Reinigungen seiner Züge von Asche und Ruß; er muß mit möglichst wenig Brennstoff sein Zimmer ausreichend durchheizen und warmhalten und muß von Tag zu Tag nur einmal morgens geheizt, höchstens bei strenger Kälte noch einmal am Abend etwas nachgeheizt zu werden brauchen. Daß beide Bedingungen seitens der leistungsfähigen Ofenfabriken und Ofensetzgeschäfte auch durchaus erfüllt werden, beweisen uns die Erfahrungen und Urteile von vielen Hausbesitzern und Mietern, die den Kachelofen gegenüber allen eisernen Öfen und Zentralheizungen bevorzugen.

Ein in neuzeitiger Form und Farbengebung, in gutem Kachelwerk und zeitgemäßer Setzarbeit gewissenhaft aufgebauter Kachelofen schmückt nicht nur unser Heim, sondern gibt uns auch eine Wärme, die der Gesundheit zuträglich ist. Bei seiner täglichen Heizung entlüftet er gründlich das Zimmer. In Schlafstuben ist er für die Luftverbesserung unersetzlich, wenn man seine Feuerungstür während der Nacht offen hält. Hierin sind besonders wirksam die neuen Ventilationskachelöfen.

Dazu kommen für uns als höchst wichtige Umstände: Der Kachelofen ist wirtschaftlich zweifellos der dauerhafteste, dabei in den Anlage- und Unterhaltungskosten der billigste Heizkörper für alle bürgerlichen und Kleinwohnungen. Und was seine Bedienung beim Heizen betrifft, so hat er den Vorzug vor eisernen Öfen und Zentralheizungen, daß man ihn nicht wie diese dauernd, sondern nur einmal, höchstens zweimal eine kurze Zeit am Tage bedienen muß, was besonders dann nicht so unbequem und unsauber ist, wenn man sich an Brikettheizung gewöhnt hat, die mit dem Kachelofen sich immer weitere Absatzgebiete gewinnt, zumal selbst in ländlichen Bezirken das Brennholz im Preise mehr und mehr gestiegen ist. Auch in unseren Ostprovinzen sind für die bequeme, saubere und billige Kachelofenfeuerung die besten Brikettmarken immer mehr beliebt und in großen Mengen eingeführt worden. Das wird noch mehr nach dem Kriege geschehen. Während des Krieges hat das Braunkohlenbrikett als bester und billigster Heizstoff für Kachelöfen sich überall bewährt. Sein Preisaufschlag in der Kriegszeit gegenüber der Friedenszeit ist so gering, wie bei keinem anderen Brennstoff. Der Bedarf wurde überall durch das Angebot hinreichend gedeckt, so daß nirgends Mangel daran herrschte. So wird es auch im nächsten Winter sein. Ein besonderer Vorzug dieses Briketts liegt darin, daß damit jeder Haushalt bei der jetzigen Teuerung auf allen Gebieten des täglichen Bedarfs wenigstens an den Kosten der Wohnungsheizung weiseste Sparsamkeit üben kann. Professor Dr. Konrad W. Jurisch sagt in der Chemiker-Zeitung vom 5. Januar d. Js.:

„Die Vorliebe, deren die Briketts in Berlin und anderen Orten sich erfreuen, gründet sich auf ihre Sauberkeit und handliche Form, die ein Aufstapeln in glatten Haufen mit bester Raumausnutzung ermöglicht, auf ihren bequemen Transport und die Sicherheit, stets die gewünschte Kohlenmenge durch einfaches Zählen der Briketts wieder zu finden. Für sparsame Hausfrauen ist es sehr angenehm, die Kosten jeder Feuerung durch einfaches Zählen der verbrauchten Briketts zu berechnen."

In den Großstädten, besonders in Berlin, hat der Berliner Kachelofen, der auf Brikettfeuerung eingerichtet ist, die an die Großstadtluft am wenigsten Rauch und Ruß abgibt, durch Zentralheizungsanlagen Einschränkung gehabt. Nach der Statistik sind selbst in Berlin noch nicht 2 v. H. aller Wohnungen zentralgeheizt. Ja es findet hier schon wieder von vielen, die Erfahrungen in der Wohnungsheizungsfrage sammelten, die Rückkehr zum altbewährten Kachelofen statt. Selbst von ersten Fachmännern für Zentralheizungsanlagen wird empfohlen, in zentralgeheizten Wohnungen mit vielen Zimmern für alle Fälle ein bis zwei Kachelöfen aufzustellen. Für solche „Zusatzheizungen" bewähren sich die neuen Gaskachelöfen, sowie die Kachelöfen für vereinigte Gas- und Brikettfeuerung.

Seitens der Verbände in der deutschen Kachelofenindustrie und im deutschen Ofensetzergewerbe wird in den letzten 20 Jahren mit Erfolg eifrig gestrebt, den Kachelofen in seinem Kampfe gegen neue Heizungsarten in den bürgerlichen Wohnungen immer leistungsfähiger zu gestalten und ihn den verschiedensten Wünschen anzupassen. Hierfür besteht die Zentrale für das Ofensetzergewerbe Deutschlands (München, Lindenschmitstr. 23), sowie die Heiztechnischen Kommissionen in München, Berlin, Dresden und Hamburg. Der Verband deutscher Kachelofenfabrikanten, Sitz Meißen, hat mit Unterstützung der Preußischen Staatsregierung an der Königlichen Technischen Hochschule zu Charlottenburg 1915 dafür gesorgt, daß

deren Prüfanstalt für Heiz- und Lüftungsanlagen erweitert werden konnte und darin fortan auch der Kachelofen Forschungs-, Lehr- und Prüfgegenstand ist. Das keramische Ortsmuseum zu Velten bei Berlin hat die anschauliche Darstellung der geschichtlichen Entwickelung der Kachelofenindustrie und im Ofensetzergewerbe zur Aufgabe. Der Bund zur Förderung der Kachelofenheizung wird jetzt im Kgl. Verkehrs- und Baumuseum zu Berlin, Invalidenstr., durch eine Stiftung unter der Bezeichnung: „Kachelofenheizung" die Museumsbesucher über die keramischen und heiztechnischen fortlaufenden Verbesserungen des Kachelofens aufklären.

In vielen Hausbesitzervereinen steht die aus wirtschaftlichen, gesundheitlichen und künstlerischen Gründen so wichtige Frage der Wohnungsheizung mehr als früher auf der Tagesordnung. Die Erfahrungsurteile in den Vereinen sind für den Kachelofen überall günstig. Die Nutzanwendung aus diesen Erfahrungen sollten alle Behörden und Baukreise ziehen, die sich jetzt mit Plänen für den Neubau der Wohnungen in den durch den Krieg zerstörten Landesteilen oder mit dem Kleinwohnungsbau, den Kriegerheimstätten usw. beschäftigen.

Eine große Anzahl von „Musterblättern über moderne Heiz- und Kochanlagen", enthaltend Zeichnungen nebst Erklärungen über die heiztechnischen Fortschritte im Ofen- und Herdbau, hat das deutsche Ofensetzergewerbe in höchst verdienstvoller Weise neuerdings geschaffen, die vereinigt in Sammelmappen an die Baubeteiligten abgegeben werden. An Hand der Mappen kann jeder leicht je nach den besonderen Erfordernissen seiner Zimmer und Küchen im neuen Wohnhause die richtige heiztechnische Zeichnungsvorlage für die Setzarbeiten der Öfen und Herde auswählen, damit diese wirtschaftlich und zweckmäßig sich dauernd bewähren. Für die unentgeltliche Auskunftserteilung an alle Beteiligten über die neue Heiztechnik, Literatur und Bildwerke des Kachelofens sind in verschiedenen deutschen Städten Hauptzentralen eingerichtet. Solche sind für Norddeutschland:

1) Die von mir gegründete Sammel- und Auskunftsstelle für Literatur und Bildwerke des Kachelofens, Velten bei Berlin, Schulstraße 12.

2) Die heiztechnische Kommission und Beratungsstelle im Ofensetzergewerbe zu Berlin SW, Gneisenaustr. 28, Vorsitzender: Reinhold Rohkohl.

Von beiden Auskunftszentralen werden Anfragen bereitwilligst kostenfrei beantwortet. Durch die von dort zu erhaltenden aufklärenden Druckschriften, Abbildungen, Zeichnungen, statistischen Tabellen und Auskünfte werden die vorstehend mitgeteilten Erfahrungsurteile in jeder Weise bestätigt:

Die moderne Wohnungsheizung in Norddeutschland geschieht am besten durch den Kachelofen.

Die fünfte Reichskriegsanleihe.

Nach einem Zeitraum von sechs Monaten, in dem unsere tapferen Truppen neue glänzende Waffenerfolge errungen und vor allem die große Generaloffensive unserer Gegner zum Scheitern gebracht haben, geht das Reich von neuem daran, die finanzielle Kriegsrüstung zu stärken, um der grauen Mauer, die das Vaterland vor dem Eindringen der Feinde schützt, auch umgekehrt den sicheren Rückhalt des Vaterlandes zu geben. Wer diese Absicht zu würdigen versteht, der weiß auch, daß er dem Reiche mit der Beteiligung an der 5. Kriegsanleihe kein Opfer bringt, sondern sich selbst am meisten nützt. Denn alle Werte und Güter, aller Wohlstand und alle Arbeit können nur erhalten werden und fortbestehen, wenn wir unserem Heere und unserer Marine die Waffen liefern, um den Feind abzuwehren und ihn endgültig niederzuringen. Des Reiches Lasten, so mag dieser oder jener Zaghafte denken, sind seit dem Kriegsausbruch gewaltig gestiegen. Wohl richtig. Unzweifelhaft ist die Bürde der Kriegskosten schwer, aber wir dürfen, wenn wir heute die Last des Reiches vom Standpunkte des Anleiheerwerbes aus beurteilen, nicht vergessen, daß das deutsche Nationalvermögen ein Vielfaches von dem beträgt, was bisher im Kriege verausgabt worden ist. Und, was noch wichtiger sein dürfte: Die Kapitalkraft der Volkswirtschaft hat sich keinesfalls in demselben Maße vermindert, wie die Anleiheschuld des Reiches gestiegen ist. Wir wissen ja, daß der weitaus größte Teil des vom Reiche verausgabten Geldes innerhalb der Reichsgrenzen verblieben ist, und daß des Reiches Gläubiger die eigenen Bewohner des Reiches sind. Betrachten wir Staats- und Volkswirtschaft als ein Ganzes, so ergibt sich daraus, daß abgesehen von den durch den Krieg vernichteten Gütern nur ein Wechsel innerhalb des Besitzes eingetreten ist. Zudem bilden die territorialen Pfänder, die wir vom feindlichen Gebiet in Händen haben, eine Sicherung dafür, daß sich die Worte des Staatssekretärs Dr. Helfferich erfüllen werden: „Das Bleigewicht der Milliarden sollen die Anstifter des Krieges in Zukunft herumschleppen, nicht wir.".

Zeigen wir unseren Feinden wieder die Unerschöpflichkeit unserer Kraft und den unerschütterlichen Glauben an den Sieg der Zentralmächte!

Tun wir das, so ist der Erfolg auch der 5. Kriegsanleihe gesichert, und den Regierungen der uns feindlichen Länder wird es immer schwerer werden, bei ihren Völkern für das Märchen von der Möglichkeit der Vernichtung Deutschlands Gläubige zu finden.

Die Ausstattung der 5. Kriegsanleihe lehnt sich eng an die bei den früheren Kriegsanleihen gewählte und insbesondere an die Bedingungen der 4. Kriegsanleihe an. Wieder wird in erster Linie dem deutschen Kapital eine 5prozentige Deutsche Reichsanleihe angeboten, unkündbar bis 1924, wobei gleich bemerkt sei, daß die Worte „unkündbar bis 1924" keine Verkaufs- oder Verfügungsbeschränkung des Anleiheinhabers ankünden, sondern nur besagen, daß das Reich den Nennwert der Anleihe nicht vor dem erwähnten Zeitpunkte zurückzahlen, bis dahin auch keine Herabsetzung des Zinsfußes vornehmen darf. Daß auch später eine Herabsetzung des Zinsfußes nur in der Weise möglich ist, daß das Reich dem Inhaber wahlweise die Rückzahlung zum vollen Nennwert anbietet, ist bekannt.

Neben der 5prozentigen Reichsanleihe werden 4½prozentige Reichsschatzanweisungen ausgegeben. Hinsichtlich ihrer Sicherheit unterscheiden sich die Schatzanweisungen in keiner Weise von den 5prozentigen Anleihen, wie überhaupt beide ihrem inneren Werte nach allen schon früher ausgegebenen Deutschen Reichsanleihen gleichen und wie diese zur Anlegung von Mündelgeldern verwendet werden dürfen. Mit dem Worte „Schatzanweisungen" wird nur zum Ausdruck gebracht, daß die Laufzeit von vornherein begrenzt ist, d. h. daß das Reich sich verpflichtet, diese Schatzanweisungen in einem genau feststehenden, verhältnismäßig kurzen Zeitraum mit ihrem Nennwert einzulösen.

Die fünfprozentige Reichsanleihe wird zum Kurse von 98 v. H. (Schuldbucheintragungen 97,80 v. H.) ausgegeben.

Der einzuzahlende Betrag ist indes niedriger als 98 v. H., weil der Zinsenlauf der Anleihe erst am 1. April 1917 beginnt, die bis dahin dem Anleihezeichner zustehenden Zinsen aber ihm sofort vergütet werden. Hierdurch ermäßigt sich der Zeichnungspreis bis um 2½ v. H., dieses nämlich in dem Falle, wenn der ganze Gegenwert der Anleihe am 30. September bezahlt wird. Stellen wir in bezug auf den Ausgabepreis einen Vergleich mit der 4. Kriegsanleihe an, so sehen wir, daß der Erwerb der 5. Kriegsanleihe, rein äußerlich betrachtet, jetzt um ½ v. H. günstiger ist. Das ist jedoch, wie zugegeben werden muß, nur ein scheinbarer Vorteil, weil man nicht vergessen darf, daß der 5prozentige Zinsfuß dem Anleiheerwerber jetzt auf 8 Jahre (bei der 4. Kriegsanleihe waren es hingegen 8½ Jahre) gesichert ist. Denn, wie schon oben gesagt, das Reich kann vom Oktober des Jahres 1924 an die Anleihe zum Nennwerte zurückzahlen. Die Nettoverzinsung der 5prozentigen Reichsanleihe beläuft sich bei einem Kurse von 98 v. H. auf 5,10 v. H. und, wenn die Rückzahlung im Jahre 1924 erfolgen sollte (infolge des dann eintretenden Kursgewinnes von 2 v. H.), auf 5,35 v. H. Das ist angesichts der allerersten Sicherheit, die eine Deutsche Reichsanleihe darstellt, ein außerordentlich günstiges Angebot. Freilich ist es nicht so reichlich bemessen wie das, das die französische Regierung für ihre 5prozentige „Siegesanleihe" dem französischen Kapital der Not gehorchend gemacht hat; nicht 98, sondern 88 v. H. konnte Frankreich für seine 5prozentige Rente brutto erlösen, ein recht deutliches Anzeichen dafür, daß es um die französischen Finanzen im Vergleich mit den deutschen recht schlecht bestellt ist.

Der Ausgabepreis der Schatzanweisungen beträgt ohne Berücksichtigung der bis auf 1$^1/_8$ v. H. aufsteigenden Zinsvergütung 95 v. H., und da hier der Zinsfuß sich auf 4½ v. H. beläuft, so ergibt sich zunächst eine Rente von 4,74 v. H. Hinzu kommt indes der Vorteil, der dem Inhaber der Schatzanweisungen durch Tilgung winkt. Diese findet durch Auslosung innerhalb 10 Jahren, beginnend im Jahre 1923, statt und verbürgt dem Schatzanweisungsbesitzer einen sicheren Gewinn von 5 v. H., der frühestens im Jahre 1923, spätestens im Jahre 1932, fällig wird und im günstigsten Falle das Zinsenerträgnis auf 5,51 v. H., im ungünstigsten auf 5,07 v. H. steigert. Beide Anleihen, die 5 prozentige bis 1924 unkündbare Reichsanleihe und die 4½prozentigen Reichsschatzanweisungen, haben ihre besonderen und großen Vorteile, und es muß mithin dem Ermessen des einzelnen Zeichners überlassen bleiben, wofür er sich entscheidet. Von einer Begrenzung der Anleihebeträge wurde nach den guten Erfolgen der vier ersten Anleihen sowohl für die Reichsanleihen als auch für die Schatzanweisungen wiederum abgesehen.

Wer kann sich nun an den Zeichnungen beteiligen? Etwa der Großkapitalist nur? Weit gefehlt! Auch der kleinste Sparer kann es. Denn es gibt Anleihestücke und Schatzanweisungen bis

zu 100 M herunter, und die Zahlungstermine sind so bequem gelegt, daß jeder, der heute zwar über keine flüssigen Mittel verfügt, sie aber im nächsten Vierteljahr zu erwarten hat, schon jetzt unbesorgt seine Zeichnung anmelden kann. Das Nähere über die Einzahlungstermine ergibt sich mit aller Klarheit aus der im Anzeigenteil dieser Nummer enthaltenen Bekanntmachung. Hervorgehoben sei hier nur, daß jemand, der 100 M Kriegsanleihe zeichnet, den ganzen Betrag erst am 6. Februar 1917 einzuzahlen braucht. Der erste freiwillige Einzahlungstermin ist der 30. September. Ihn werden sich alle die zunutze machen, die so frühzeitig wie möglich in den hohen Zinsgenuß treten wollen.

Obwohl am 30. September mit der Einzahlung begonnen werden kann, werden Zeichnungsanmeldungen bis zum 5. Oktober entgegengenommen. Es werden nämlich die Fälle nicht selten sein, in denen jemand sich zwar gern an der Zeichnung beteiligen möchte, zunächst aber abwarten will, ob gewisse, in den ersten Tagen des neuen Vierteljahrs fällige Beträge auch eingehen. Allen denen, die sich in solcher Lage befinden, soll dadurch entgegengekommen werden, daß die Zeichnungsfrist erst am 5. Oktober abläuft.

Wo gezeichnet werden kann, wird den meisten unserer Leser bekannt sein. Immerhin sei erwähnt, daß bei dem Kontor der Reichshauptbank für Wertpapiere in Berlin und bei allen Zweiganstalten der Reichsbank mit Kasseneinrichtung Zeichnungen entgegengenommen werden, außerdem können Zeichnungen erfolgen durch Vermittlung der Königlichen Seehandlung (Preußische Staatsbank), der Preußischen Central-Genossenschafts-Kasse in Berlin, der Königlichen Hauptbank in Nürnberg und ihrer Zweiganstalten sowie sämtlicher deutschen Banken, Bankiers, öffentlichen Sparkassen, Lebensversicherungs-Gesellschaften, Kreditgenossenschaften und durch die Postanstalten.

Die Zeichnungen auf Schuldbucheintragungen sind nur für die 5prozentigen Reichsanleihen, nicht aber für die Reichsschatzanweisungen zulässig, und zwar aus dem Grunde, weil die Schuldbucheintragung möglichst für solche Anleihebesitzer vorgesehen ist, die auf Jahre hinaus an ihrem Besitze festhalten wollen. Das ist bei den Reichsschatzanweisungen nicht ohne weiteres möglich, weil ja, wie wir oben gesehen haben, die Tilgung innerhalb eines verhältnismäßig kurzen Zeitraumes erfolgt. Obwohl die Eintragung in das Reichsschuldbuch für den Anleiheinhaber ganz besonders große Vorteile mit sich bringt, indem er sich nicht um die Aufbewahrung seines Vermögens, die Zinsscheinabtrennung usw. zu kümmern braucht, ist, wie gleichfalls schon gesagt, der Zeichnungspreis hier um 20 Pf. niedriger, weil denen, die die Kriegsanleihe als dauernde Kapitalanlage betrachten, ein besonderes Entgegenkommen bewiesen werden soll.

Wie bei früheren Zeichnungen, so auch jetzt, hört man zuweilen von einigen Zaghaften die Frage aufwerfen, ob es auch möglich sein werde, das in den Kriegsanleihen angelegte Geld, falls dieses nach dem Friedensschluß für andere Zwecke von dem Eigentümer gebraucht werden sollte, schnell wieder flüssig zu machen. Auf solche Fragen ist zunächst zu erwidern, daß ebenso wie die Darlehnskassen die Beteiligung an der Zeichnung auf die Kriegsanleihe allen denen erleichtern, die sich das Geld zunächst durch die Verpfändung älterer Kriegsanleihen oder anderer Wertpapiere beschaffen wollen, auch auf Jahre hinaus nach der Kriegsbeendigung den Anleiheinhabern von den Darlehnskassen die Möglichkeit zur Lombardierung ihres Besitzes zu günstigen Bedingungen gewährt wird. Darüber hinaus aber können wir mitteilen, daß von den maßgebenden Stellen Bedacht darauf genommen werden wird, den Verkauf von Kriegsanleihe nach dem Kriege unter angemessenen Bedingungen zu ermöglichen.

Niemand darf zögern bei der Erfüllung seiner vaterländischen Pflicht, jedermann kann überzeugt sein: Es gibt keine bessere Kapitalanlage als die Kriegsanleihe, für deren Sicherheit die Steuerkraft aller Bewohner des Reiches und das Vermögen aller Bundesstaaten haften!

Je stärker die finanzielle Rüstung, um so näher ist der endgültige Sieg auf den Schlachtfeldern gerückt.

Hoch und niedrig, reich und arm müssen sich dessen bewußt sein, daß die Kräfte Aller dem Vaterlande gehören.

Auf zur Zeichnung!

Fragekasten.

Frage.

Frage 59. Verwendung von Natriumbisulfat in der Glasindustrie. Was ist Natriumbisulfat und welche Verwendung findet es oder könnte es in der Glasfabrikation finden? Als Ersatz für Glaubersalz wird es wahrscheinlich nicht zu verwenden sein.

Antworten.

Zu Frage 57. Ausschlagen von Porzellan und Steingut im Muffelfeuer. Das sogenannte Ausschlagen der Glasuren bei bemalten Porzellan- und Steingutgegenständen im Muffelbrande rührt daher, daß alle in der Glasur vorhandenen Poren sich mit Kohle füllen. Diese fein verteilte Kohle rührt teils von Rauch her, der durch Risse und sonstige undichte Stellen der Muffelwandungen aus den Feuerungen in die Muffel eindringt und sich auf dem Muffelinhalt ablagert, teils stammt sie aus den Verbrennungsstoffen der Öle, mit denen die Schmelzfarben zum Vermalen angerieben sind. Im ersteren Falle läßt sich der Fehler dadurch vermeiden, daß die Muffel stets in gutem Zustande erhalten wird und der Muffelbrand mit gutem Zuge und nicht zu vielem Brennstoff ausgeführt wird, damit jede übermäßige Rauchbildung vermieden wird. Die unschädliche, das Ausschlagen ausschließende Verbrennung der Malöle wird dadurch erreicht, daß die Muffel bis zu beginnender Rotglut geöffnet bleibt; sie darf erst nach vollkommener Verbrennung alles Öles geschlossen werden. Steingutglasur ist keineswegs poröser als Porzellanglasur, die Porosität des Scherbens aber hat mit dem Ausschlagen nichts zu tun, denn die Glasur schließt den Scherben von der rauchigen Muffelluft ab, wohl aber begünstigt ein schlechter Glasurbrand — Eierschäligkeit, unvollkommene Frittung der Glasur und dergl. — das Entstehen des Fehlers, die Aufnahmefähigkeit der Glasur für fein verteilte Kohle. Irgendwelcher Unterschied zwischen Porzellan und Steingut ist dabei nicht vorhanden.

Zweite Antwort. Daß die Flecke, welche von unverbrannten, eingelagerten Kohlenstoffverbindungen, teerartigen Stoffen usw. herrühren, nur bei porös gebliebenem Porzellan in der Muffel vorkommen sollten, ist ein Irrtum. Die Erscheinung beruht vielmehr darauf, daß in der Rotglut diese Gase selbst in sogenannte „dichte" Stoffe hineinwandern, sich darin zersetzen und bei Abwesenheit von Sauerstoff, also bei zu wenig Zug, unverbrannt darin sitzen bleiben. Die Erscheinung wird man bei falscher Behandlung ebenso gut beim gesinterten Porzellan wie beim porösen Steingut feststellen können. Einen schlagenden Beweis für die Durchlässigkeit selbst der dichtesten Schichten in der Rotglut gibt der Versuch, ein glasiertes Porzellangefäß, in Sägespäne oder dgl. verpackt, bei dunkler Muffelglut zu brennen. Es ist glänzend schwarz geworden, durch und durch mit Kohlenstoff durchsetzt, der nur aus den den ganzen glasierten Scherben tränkenden Gasen und Teerstoffen sich abgesetzt hat.

Dritte Antwort. Es ist keineswegs die übliche Erklärung, daß das Ausschlagen von Porzellan in der Muffel auf ungenügenden Glattbrand zurückzuführen ist. Die Ursache liegt vielmehr im falsch geleiteten Glattbrand. Der Glattofen ist bis zum Schließen der Glasur stark rauchig gefeuert worden. Infolgedessen ist viel Kohlenstoff aufgenommen worden. Im oxydierenden Muffelfeuer tritt dieser Kohlenstoff an die Oberfläche der Gegenstände und bei nochmaligem Muffelbrand verschwindet er gewöhnlich. Hierin finden Sie die Erklärung, weshalb bei Steingut nicht allgemein der Fehler in Erscheinung tritt.

Zu Frage 58. Unterschied zwischen Dinas- und Silikasteinen. Die Unterscheidung zwischen Dinas- und Silikasteinen ist nicht strenge und wird verschieden durchgeführt. In Westdeutschland bezeichnet man mit „Silika" solche Ziegel, die aus Findlingsquarzit hergestellt sind, während zu „Dinas" alle anderen Quarze und Quarzite verwendet werden können. Silikasteine werden auf der Handpresse gepreßt, während die Dinassteine von Hand geformt werden.

Zweite Antwort. Die mit Kalk gebundenen Quarzitsteine werden keineswegs bald als Dinassteine, bald als Silikasteine bezeichnet und wenn das geschieht, so ist es falsch. Dinassteine sind mit Kalk gebundene Quarzitsteine, in Silikasteinen ist dagegen als Bindemittel mit dem Quarzit guter feuerfester Ton in geringer Menge verwendet. Bemerkt sei hierbei, daß die Silikasteine im allgemeinen durch den geringen Tonzusatz gegenüber den Dinassteinen an Feuerfestigkeit eine Einbuße erleiden. Während Dinassteine im Durchschnitt bis Segerkegel 34 feuerfest erscheinen, ist das bei Silikasteinen nur bis Segerkegel 31 bis 32 der Fall.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Julius Roßberg, Direktor der Ludwig Wessel Akt.-Ges. für Porzellan- und Steingutfabrikation in Bonn, wurde zum stellvertretenden Handelsrichter bei der Kammer für Handelssachen des Landgerichtes Bonn ernannt.

Der Generalvertreter für Mitteldeutschland der Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges. Paul Grentz kann am 15. d. M. auf eine 25jährige Zugehörigkeit zu dem genannten Werk zurückblicken.

Dem Töpfer Arthur Schmidt in Torgau, dem Porzellanmaler Karl Winkler in Angermünde und dem Fliesenleger Valentin Zeisler in Burgfarrnbach, Bayern, wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Der Bürodiener Richard Rudolf beging am 26. August sein 40jähriges Dienstjubiläum im Annawerk, Schamotte- und Tonwarenfabrik Akt.-Ges. vorm. J. R. Geith in Oeslau.

Preiserhöhung für Luxusporzellan. Die Luxusporzellanfabriken Thüringens haben beschlossen, die im Frühjahr vorgenommene Regelung der Verkaufsbedingungen auch weiterhin beizubehalten und für alle Abschlüsse nach dem 15. August 1916 einen Teuerungszuschlag von mindestens 20 v. H. der Grundpreise für Kindergeschirre und mindestens 15 v. H. der Grundpreise für die übrigen

Luxusporzellanerzeugnisse eintreten zu lassen. Etwaige Rabattsätze dürfen die bisherige Höhe nicht überschreiten.

Städtisches Friedrichs-Polytechnikum zu Cöthen (Anhalt). Das Wintersemester 1916-17 beginnt am 17. Oktober d. J.; die Immatrikulation findet am 19. Oktober statt. Der Bericht wird mit einer recht umfangreichen Ehrentafel der gefallenen Angehörigen des Polytechnikums eingeleitet. Daran schließt sich eine Wiedergabe der Voraussetzungen, die für die Zulassung zum Besuche und zu den Prüfungen erfüllt sein müssen, sowie des Lehrstoffs und der einzelnen Lehrzweige. Daraus mag hervorgehoben werden, daß die keramischen Fächer eine besondere Pflege durch Vorträge und Übungen in gut ausgestatteten keramischen Laboratorien über alle Zweige der Tonindustrie, Ziegeleitechnik, Zement-, Kalk-, Glas- und Emailindustrie, wie auch über Ofenbau erfahren. Dem Verzeichnis der im Wintersemester 1916-17 zu haltenden Vorträge und Übungen, gegliedert nach Dozenten und Lektoren, folgt ein Hinweis auf die Studienkurse für Kriegsversehrte, durch deren Besuch und Teilnahme verletzten Kriegsteilnehmern die Möglichkeit zur Wiederaufnahme ihres alten Berufs geboten werden soll. Studienpläne geben wertvollen Rat, in welcher Weise der Besuch des Polytechnikums und der von ihm gebotenen Bildungsmöglichkeiten durchgeführt werden kann.

Schwedens Porzellanindustrie 1915. Die schwedische Porzellanindustrie mußte im Jahre 1915 den größeren Teil ihres Bedarfs sowohl an Brennstoff wie an Rohstoffen aus Deutschland beziehen, da die geringen Mengen Kohlen und Ton, welche aus England zu erhalten waren, infolge der hohen englischen Preise und der riesigen Frachtsätze ungefähr dreimal so teuer kamen, wie bisher. Hierdurch wurden nicht geringe Schwierigkeiten verursacht und teilweise auch Veränderungen in den Betrieben notwendig gemacht. Der Umsatz von Haushaltporzellan im Inland war gut und die Erzeugung in den verschiedenen Fabriken regelrecht. Der im Jahre 1914 vorgenommenen Erhöhung der Preise um 10 v. H. folgte im April 1915 eine zweite um nochmals 10 v. H., um einigermaßen die vermehrten Herstellungskosten auszugleichen. In Schweden hergestelltes Sanitätsporzellan hat weiteren Absatz gefunden und verdrängt allmählich die ausländische Ware. Porzellan für elektrotechnische Zwecke hatte gute Abnahme, da die elektrische Industrie Schwedens unter Hochdruck arbeitete. Für die Ofenindustrie blieb die Lage wegen der geringen Bautätigkeit schwierig.

Bedarf an Porzellan in Bulgarien. Auf Grund von Verhandlungen mit amtlichen Stellen hat die Handelskammer in Sofia ein Verzeichnis solcher Waren aufgestellt, in denen Bulgarien einen starken Bedarf hat. Das Verzeichnis nennt auch Porzellan.

Porzellanfabrik Königszelt. Die Gesellschaft erzielte im Geschäftsjahr 1915-16 einen Fabrikationsgewinn von 157 404 M (1914-15: 153 211). Handlungsunkosten erforderten 103 357 M (100 541), Beiträge für Versicherungen und Kriegsunterstützungen 38 053 M (41 016), Steuern 27 425 M (28 133), Zinsen 71 370 M (60 794) und Abschreibungen 42 963 M (72 594). Die Ermäßigung der Abschreibungen hängt in der Hauptsache mit dem Wegfall einer Sonderabschreibung für 1915-16 (1914-15: 16 000 M) zusammen. Die Gesellschaft schließt mit einem Verlust von 126 176 M (97 316) ab, der aus dem Reservefonds gedeckt wird. Dieser enthält dann noch 36 509 M bei 2,6 Mill. M Aktienkapital. Im Geschäftsbericht schreibt die Verwaltung zu dem Ergebnis u. a. folgendes: „Wenn der vorjährige Umsatz auch etwas überschritten werden konnte, so ließ sich eine kleine Erhöhung der Bestände an fertigen Waren doch nicht ganz vermeiden, da wir Wert darauf legen mußten, den uns noch verbliebenen Arbeitern in dieser schweren Zeit eine einigermaßen ausreichende Beschäftigung zu geben. Die Lagerbestände sind sehr vorsichtig bewertet, und wir sind der Überzeugung, daß uns das größere Lager bei Wiederaufleben des Geschäfts sehr zustatten kommen wird. Auch die Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges. in Selb hat wieder mit Verlust gearbeitet, so daß uns aus unserer Beteiligung an derselben auch in diesem Jahre eine Einnahme nicht zufließt. Der in unserem letzten Geschäftsbericht erwähnte Verlust in den Vereinigten Staaten von Amerika ist nicht in dem befürchteten Umfange eingetreten und durch die seinerzeit gestellte Reserve vollständig gedeckt." In der Bilanz erscheinen u. a. Materialien und halbfertige Waren mit 103 938 M (109 613), Bestand an Porzellan mit 486 085 M (440 523), Effekten wieder mit 2 122 399 M und Debitoren mit 325 719 M (317 806). Kreditoren werden mit 288 365 M (148 880) ausgewiesen. Die Verwaltung bemerkt noch im Bericht, daß eine Besserung in der Geschäftslage der Porzellanindustrie erst nach Beendigung des Krieges zu erwarten sein dürfte.

Porzellanfabrik Gebrüder Heubach Akt.-Ges. in Lichte. Das Unternehmen schließt auch das Geschäftsjahr 1915 mit einem Verlust ab. Er ist jedoch, da sich die Unkosten verminderten, wesentlich geringer als in den letzten Jahren; er beziffert sich auf 9948 M. Der Rohüberschuß betrug 119.354 M, die Unkosten, Zinsen usw. beliefen sich auf 84.913 (118.526) M, die Abschreibungen auf 44.43. (33.548) Mark.

Porzellanfabrik Königszelt. Ordentliche Hauptversammlung: 27. September 1916, vormittags 11 Uhr, im Centralhotel zu Berlin.

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges., Selb. Ordentliche Hauptversammlung: 27. September 1916, vormittags 10 Uhr, im Centralhotel zu Berlin.

Porzellanfabrik Stadtlengsfeld Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 19. September 1916, nachmittags 3 Uhr, in Eisenach, „Hotel Großherzog von Sachsen".

Steingutfabrik Colditz Act.-Ges. Außerordentliche Hauptversammlung: 28. September 1916, nachmittags 4 Uhr, im Hotel Hauffe, Leipzig, Roßstr. 2—4. Tagesordnung: 1) Erhöhung des Aktienkapitals von 1 000 000 M auf 1 300 000 M und Ausgabe von 300 Stück neuen, vom 1. Januar 1917 an gewinnberechtigten Aktien zum Nennbetrage von je 1000 M. 2) Die neuen Aktien sollen einem Konsortium zum Kurse von 103 v. H. überlassen werden, und es hat dasselbe auch den Aktienstempel zu zahlen. Das Konsortium seinerseits ist verpflichtet, einen Teilbetrag von 250 000 M Aktien den alten Aktionären im Verhältnis von 4 : 1 zum Kurse von 110 v. H. zum Bezuge anzubieten.

Stolberger Akt.-Ges. für feuerfeste Produkte (vorm. Rud. Keller) Stolberg 2, Rhld. Ordentliche Hauptversammlung: 29. September 1916, nachmittags 12½ Uhr, im Palast-Hotel (Quellenhof) zu Aachen, Monheimsallee.

Deutsche Grube bei Bitterfeld Bauermeister & Söhne Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 19. September 1916, vormittags 11½ Uhr, im Sitzungszimmer des Bankhauses H. F. Lehmann in Halle, Saale.

Handelsregister-Eintragungen.

Buschbad-Meißen. Julius Tittelbach Nachfolger, Schamottewarenfabrik. Dem Kaufmann Bruno Carl Ernst Fischer ist Prokura erteilt.

Hangelar. Hangelarer Tonwerke Martin Jonas. Der Kaufmann Johann Goertz (Witterschlick) ist Inhaber der Firma, welche jetzt lautet: Hangelarer Tonwerke Martin Jonas Nachf. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts ausgeschlossen.

Leipzig. Gebrüder Plow, Töpfer. Der Kaufmann Carl Albert Wilhelm Gosslar ist in die Gesellschaft eingetreten.

Altrohlau. Neu eingetragen wurde: Josef Plass, Porzellan-Malerei und Handlung, Gesellschaft m. b. H. Stammkapital: 42 000 K. Geschäftsführerin: Auguste Plass; deren Stellvertreterin: Amalie Plass.

Laun, Böhmen. B. Bermann & Sohn, Porzellanfabrik. Der Gesellschafter Artur Bermann ist ausgeschieden. Alleiniger Inhaber ist nunmehr Bernhard Bermann.

Biel, Schweiz. Ofenfabrik Wannenmacher Akt.-Ges. Die Firma ist abgeändert in Fr. Wannenmacher-Chipot Akt.-Ges.

Konkurs. Karl Gustav Hugo Sondermann, in Firma J. P. Grevenig, Hamburg, Wandplattengeschäft. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Dem Perlenmacher Michael Böhner in Bischofsgrün in Bayern und dem Glasmacher Franz Witte in Magdeburg-Salbke wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Dem Direktor der Fachschule für Glasindustrie und Holzschnitzerei in Zwiesel Bruno Mauder wurde auf die Dauer seiner Wirksamkeit an dieser Schule der Titel Professor verliehen.

K. k. Fachschule für Glasindustrie in Haida. Der Unterricht beginnt am 18. September. Die Einschreibungen finden am 10., 15., 16. und 17. September statt. An Minderbemittelte werden wie in den Vorjahren allmonatliche Unterstützungen gegeben.

Fachschule für Glasindustrie und Holzschnitzerei in Zwiesel. An der Fachschule können Knaben, welche aus der Werktagschule entlassen sind, am 18. Sept. eintreten. Zweck der Fachschule ist die theoretische, praktische und kunstgewerbliche Ausbildung von Glasmalern, Glasgraveuren, Zeichnern und Holzschnitzern. In 3 Jahreskursen werden die Schüler vollständig ausgebildet, und der Besuch einer Fachklasse ersetzt die Meisterlehre. Nach Ablauf von 3 Jahren erhalten die Schüler ein Abgangszeugnis, welches berechtigt, sofort als Gehilfe eine Stellung anzutreten. Die Schüler werden nicht nur in dem von ihnen gewählten Fache ausgebildet, sondern sie erhalten auch einen dem Fache angepaßten gründlichen Zeichenunterricht. Außerdem wird den Schülern, welche die Glasfachklassen besuchen, noch praktische Chemie gelehrt, so daß sie sich nach jeder Richtung reiche Kenntnisse sammeln können. — In der Fachklasse für Holzschnitzen erhalten die Schüler ebenfalls die vollständige Ausbildung bis zum Gehilfen, ebenso einen gründlichen Zeichen- und Modellierunterricht. Die Schule bemüht sich, den Schülern nach erfolgreichem Besuch der Schule eine Stellung zu vermitteln. In der heutigen Zeit, wo so viele Handwerksmeister im Heeresdienst stehen und deshalb Lehrlinge nicht aufgenommen werden können, kann der Besuch der Fachschule nur doppelt empfohlen werden. Das Schulgeld beträgt jährlich 10 M. Dasselbe kann weniger Bemittelten nachgelassen werden. Für erfolgreiche fleißige Schüler stehen Unterstützungen zur Verfügung.

Glaseinfuhrverbot in England. Nach Meldung der amtlichen „Gazette" ist die Einfuhr aller Arten von Glas nach England bis auf weiteres verboten.

Verband deutscher Flaschenfabriken. Der Verband deutscher Flaschenfabriken hat den Verkauf seiner sämtlichen Erzeugnisse bis Ende dieses Jahres freigegeben und zwar zu unveränderten Preisen bis auf stahl- und blaugrüne Flaschen, deren Verkaufspreise mit sofortiger Wirkung um M 1,50 die 100 Stück für alle Größen erhöht wurden. Die Fabriken selbst sind durchweg mit Aufträgen bis zur Grenze ihrer Leistungsfähigkeit versehen, die allerdings gegenüber Friedenszeiten merklich beschränkt ist, weil es nicht nur an geschulten Arbeitskräften, sondern auch an geeigneten Rohstoffen fehlt. Wohl hat gegenüber Friedenszeiten der Bedarf an Bierflaschen abgenommen, um so größere Anforderungen wurden aber an den Markt hinsichtlich Lieferung von Sodawasser-, Wein- und anderen Flaschen gestellt. Dabei verfügt der Großhandel im allgemeinen nur über beschränkte Vorräte an greifbarer Ware. Abrufungen aus laufenden Lieferungsverträgen erfolgen regelmäßig.

Dorstener Glashütte Akt.-Ges. In dem am 30. Juni abgelaufenen Geschäftsjahr erzielte die Gesellschaft einen Fabrikationsgewinn von 184 895 M. Nach Abzug der Generalunkosten mit 105 893 Mark (164 828 M i. V.) sowie der Abschreibungen mit 60 188 M (47 849 M i. V.) verbleibt ein Gewinn von 18 814 M, um den sich der aus dem Vorjahr übernommene Verlust-Saldo von 323 733 M auf 304 919 M ermäßigt. Das Aktienkapital der Gesellschaft beträgt 2 000 000 M.

Handelsregister-Eintragungen.

Meisenthal. Glashütte Meisenthal Burgun Schwerer et Compagnie, Kommanditgesellschaft auf Aktien. Der persönlich haftende Gesellschafter Albert Emil Wanner ist gestorben. Paul Wanner ist an dessen Stelle getreten als persönlich haftender Gesellschafter.

Rauba. Carl Menzel & Söhne, Glasfabrik „Carlswerk". Die Kaufmannsehefrau Clara Elfrieda Olga Becker, geb. Menzel (Bunzlau) ist in die Gesellschaft eingetreten. Sie ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

München. Bayerische Glasmanufaktur Wüchner & Schwab. Der Sitz der Firma ist infolge Einverleibung von Berg am Laim jetzt München. Karl Wüchner ist als Inhaber gelöscht. Gesellschafter sind nunmehr Friedrich Habicht und Emil Habicht. Die Forderungen und Verbindlichkeiten sind nicht übernommen.

Pirna. Gebr. Hirsch. Die Prokura des Stadtrichters Max Gottlebe ist erloschen.

Berlin. Vereinigte Fabriken für Laboratoriumsbedarf G. m. b. H. Die Prokura von Alexander Schwanefeld und Johannes Wilke ist aufgehoben.

Rathenow. Nitsche & Günther, optische Werke. Dem wissenschaftlichen Mitarbeiter Dr. Edmund Weiß ist in der Weise Gesamtprokura erteilt, daß er mit einem der bisher eingetragenen Prokuristen zur Vertretung der Gesellschaft sowie der zu Berlin geführten Zweigniederlassung befugt ist.

Fürth. Baldur Optische Industrie-Anstalt, Inhaber Hans Bald. Dem Kaufmann Martin Schwabel ist Prokura erteilt.

Heitersheim. Karolina Schuppiser, Heitersheimer Glasplakate- und Grabkreuzfabrik. Die Firma ist erloschen.

Cöln. Neu eingetragen wurde: Jean Wolf's Glasmaschinenbau-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Bau von Maschinen für die Glasfabrikation sowie der Erwerb und die Verwertung von Patenten auf obigem Gebiete. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Glashütteningenieur Jean Wolf.

Gablonz a. d. N. Eduard Dressler, Zweigniederlassung in Berlin, Glasfabrikation. Einzelprokura ist erteilt an Anton Wünsch.

Emailindustrie.

Eisenhüttenwerk Marienhütte bei Kotzenau Akt.-Ges. Die Gesellschaft hat im Jahre 1915-16 mit einem Verlust von 38 760 M (1914-15: 11 014) gearbeitet. Der Rohgewinn beziffert sich auf 667 492 M (535 274). Handlungsunkosten fielen von 176 773 M auf 167 790 M. Nach dem Bericht hat der Umsatz trotz der sich aus den Einberufungen ergebenden verringerten Belegschaft fast die Höhe der Friedensjahre erreicht. Gegenwärtig sind alle Betriebe der Gesellschaft voll beschäftigt, allerdings finden die im Verhältnis zum Umsatz erheblich gestiegenen Unkosten sowie die außerordentliche Höhe der Rohstoffpreise nicht bei allen Verkaufspreisen trotz ihrer anscheinend bedeutenden Höhe einen angemessenen Ausgleich. Aus der Bilanz ist bemerkenswert, daß die Bestände an Waren und Rohstoffen von 1 826 494 M auf 1 228 674 M sanken. Die hierdurch flüssig gewordenen Mittel wurden zur Tilgung von Hypothekenschulden in Höhe von 295 000 M verwandt. Auch stiegen dadurch die Barmittel der Gesellschaft. Das Konto Debitoren erscheint mit 726 505 M (626 010), das Konto Kreditoren mit 217 263 M (557 096).

Ordentliche Hauptversammlung: 15. September 1916, vorm. 11½ Uhr, im Verwaltungsgebäude des Schlesischen Bankvereins in Breslau, Albrechtstraße 33-36.

Eisenhüttenwerk Thale Akt.-Ges. Die Geschäftsentwicklung bei der Gesellschaft soll noch günstiger verlaufen als 1915. Der Überschuß des ersten Halbjahrs nach Abzug der Unkosten, jedoch vor Kürzung der Zinsen und Abschreibungen wird auf 6 Mill. M angegeben (Betriebsgewinn des ganzen Jahres 1915: 7,61 Mill M gegenüber 1,04 Mill. M Unkosten und 0,96 Mill. M Abschreibungen). In beteiligten Kreisen trägt man sich deshalb mit der bestimmten Hoffnung, daß eine neue Erhöhung der Ausschüttung an die Aktionäre stattfinden werde, vorausgesetzt, daß die Kriegslastenverhältnisse es gestatten oder daß die kommenden Monate keinen Umschwung bringen. In 1915 war die Dividende von 16 auf 26 v. H., also um 10 v. H. gesteigert worden, und eine ähnlich hohe, wenn nicht noch etwas größere Aufbesserung würde unter Umständen möglich sein. Ob man sich die Ausschüttung einfach als Dividende vorzustellen hat, oder ob zerlegt in eine Grunddividende und einen Bonus, das wird sich erst Anfang nächsten Jahres entscheiden, wie überhaupt des frühen Zeitpunkts wegen die Dividenden-Erwartungen mit allem Vorbehalt aufzunehmen sind. Ein Paribezugsrecht oder ähnliches ist dagegen bei der großen Flüssigkeit der Bilanz (i. V. 5,24 Mill M Effekten neben 4,56 Mill. M Bankguthaben) nicht zu erwarten. Das Aktienkapital beträgt 7,50 Mill. M und zerfällt in zwei Sorten, nämlich in 1 000 800 M Vorzugsaktien und 6 499 200 M sogenannte Prioritäten. Die Vorzugsaktien haben neben der Liquidationspriorität den Vorzugsanspruch auf die ersten 5 v. H. Dividende, der freilich nur dann wirklichen Wert hatte, wenn das Gesamterträgnis unter 5 v. H. auf das ganze Kapital von 7,50 Mill. Mark blieb. Seitdem die Dividende infolge starken Ausbaues des Friedensgeschäfts (Feinblech und Email) und infolge gesteigerter Inanspruchnahme der Kriegsmaterialabteilung so außerordentlich in die Höhe ging, hat der Vorzugsanspruch der Vorzugsaktionäre keine praktische Bedeutung mehr gehabt; die Vorzugsaktien hatten nur ein Mal (1914) Nutzen von ihrer Vorzugsstellung. Die kursmäßige Bewertung hat daher seit Jahren nur noch geringe Unterschiede gemacht, schwankend von 1 bis 8 v. H. zu Gunsten der Vorzugsaktien. Im jetzigen Freiverkehr aber ist angesichts der gegenwärtigen Dividendensätze selbst dieser Unterschied geschwunden und in sein Gegenteil verkehrt worden; man bewertet zurzeit die Prioritäten etwas höher als die ihnen bei der Liquidation voraufgehenden Vorzugsaktien. Der Grund dürfte darin liegen, daß die Prioritäten vermöge ihres größeren Umlaufs schlanker zu handeln sind, als die 1 Million M Vorzugsaktien.

Handelsregister-Eintragungen.

Leer. A. Schreiber, Eisengießerei und Emaillierwerk. Nach dem Tode des Mitinhabers Dr. Maximilian Lang wird die Gesellschaft von den anderen Inhabern, nämlich Witwe des Dr. med. Maximilian Lang, Mathilde geb. Schreiber, (Loga) und Diplomingenieur Gustav Lang (Leer) fortgeführt.

Stolpen, Sachsen. Eisenwarenfabrik Paul Kloß, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Karl Paul Kloß ist ausgeschieden. Zum Geschäftsführer ist der Ingenieur Johann Heinrich Ehrhardt Gerlach (Dresden) bestellt.

Dresden. Vereinigte Eschebach'sche Werke Akt.-Ges. Die Prokura des Kaufmanns Rudolf Heinecke ist erloschen.

Schwarzenberg, Sachsen. Reinstrom & Pilz, Akt.-Ges. Der Kaufmann Gustav Martin Willy Kraze ist Prokura erteilt worden. Er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen oder mit einem Vorstandsmitgliede vertreten und zeichnen.

Ausstellungen.

Ausstellung für Grabmalkunst. Die Augsburger Gewerbeanstalt veranstaltet vom 15. bis 28. Oktober in der Dominikanerkirche eine Ausstellung für Grabmalkunst. Ausgestellt werden vorwiegend fertige Grabmäler, besonders Kriegergräber. Ferner werden Entwürfe zu Gedenktafeln, zu Einzelgräbern, öffentlichen Denkmälern, Erinnerungstafeln für Kirchen, Kapellen, Rathäuser zu sehen sein. Mit der Ausstellung wird eine Sammlung von alten und neuen Vorbildern der Heldenehrung verbunden sein.

Verschiedenes.

Personalnachrichten. Dem Kaufmann Friedrich Oeckel, Inhaber der Firma Hermann Oeckel (Ingenieur) in Selb wurde das König Ludwigskreuz verliehen.

Dänische Warenmessen nach Leipziger Muster. Wie Sozialdemokraten meldet, trägt sich die dänische Grossistensozietät mit dem Gedanken, sofort nach Friedensschluß jährliche Mustermesse dänischer Erzeugnisse nach Leipziger Muster einzurichten.

Deutsche Handelsmarken in England. Das Königl. Institut für Seeverkehr und Weltwirtschaft an der Universität Kiel, Schloßgarten 14, erteilt auf Anfrage Auskunft darüber an Beteiligte, ob die englische „Board of Trade" englischen Firmen die Ausnutzung einzelner bestimmter Handelsmarken deutschen Eigentums gestattet hat oder ob zwar dahingehende Anträge gestellt, aber abgelehnt worden sind. Bei Anfragen muß die Nummer der Marke, sowie der Name ihres eingetragenen Inhabers genau angegeben werden.

Handelsregister-Eintragung.

Karlsruhe, Baden. Badische Grafitwerke, G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Heinrich Brill ist erloschen; an dessen Stelle ist Kaufmann Carl Nagel als Geschäftsführer bestellt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Fünfte Kriegsanleihe.

5% Deutsche Reichsanleihe, unkündbar bis 1924.

4½% Deutsche Reichsschatzanweisungen.

Zur Bestreitung der durch den Krieg erwachsenen Ausgaben werden weitere 5% Schuldverschreibungen des Reichs und 4½% Reichsschatzanweisungen hiermit zur öffentlichen Zeichnung aufgelegt.

Die Schuldverschreibungen sind seitens des Reichs bis zum 1. Oktober 1924 nicht kündbar; bis dahin kann also auch ihr Zinsfuss nicht herabgesetzt werden. Die Inhaber können jedoch über die Schuldverschreibungen wie über jedes andere Wertpapier jederzeit (durch Verkauf, Verpfändung usw.) verfügen.

Bedingungen.

1. Annahmestellen. Zeichnungsstelle ist die **Reichsbank.** Zeichnungen werden

von Montag, den 4. September, bis Donnerstag, den 5. Oktober mittags 1 Uhr

bei dem **Kontor der Reichshauptbank für Wertpapiere** in Berlin (Postscheckkonto Berlin Nr. 99) und bei allen **Zweiganstalten der Reichsbank** mit Kasseneinrichtung entgegengenommen. Die Zeichnungen können aber auch durch Vermittlung

der **Königlichen Seehandlung** (Preußischen Staatsbank) und der **Preußischen Central-Genossenschaftskasse** in Berlin, der **Königlichen Hauptbank in Nürnberg** und ihrer Zweiganstalten sowie
sämtlicher deutschen **Banken, Bankiers** und ihrer Filialen,
sämtlicher deutschen **öffentlichen Sparkassen** und ihrer **Verbände,**
jeder deutschen **Lebensversicherungsgesellschaft,**
jeder deutschen **Kreditgenossenschaft** und
jeder deutschen **Postanstalt erfolgen.** Wegen der Postzeichnungen siehe Ziffer 7.

Zeichnungsscheine sind bei allen vorgenannten Stellen zu haben. Die Zeichnungen können aber auch ohne Verwendung von Zeichnungsscheinen brieflich erfolgen.

2. Einteilung. Zinsenlauf. Die **Reichsanleihe** ist in Stücken zu 20 000, 10 000, 5000, 2000, 1000, 500, 200 und 100 Mark mit Zinsscheinen zahlbar am 1. April und 1. Oktober jedes Jahres ausgefertigt. Der Zinsenlauf beginnt am 1. April 1917, der erste Zinsschein ist am 1. Oktober 1917 fällig.

Die **Schatzanweisungen** sind in 10 Serien eingeteilt und ebenfalls in Stücken zu: 20 000, 10 000, 5000, 2000, 1000, 500, 200 und 100 Mark, aber mit Zinsscheinen zahlbar am 2. Januar und 1. Juli jedes Jahres ausgefertigt. Der Zinsenlauf beginnt am 1. Januar 1917, der erste Zinsschein ist am 1. Juli 1917 fällig. Welcher Serie die einzelne Schatzanweisung angehört, ist aus ihrem Text ersichtlich.

Auslosung. Die Tilgung der Schatzanweisungen erfolgt durch Auslosung von je einer Serie in den Jahren 1923 bis 1932. Die Auslosungen finden im Januar jedes Jahres erstmals im Januar 1923 statt; die Rückzahlung geschieht an dem auf die Auslosung folgenden 1. Juli. **Die Inhaber der ausgelosten Stücke können statt der Barzahlung viereinhalbprozentige bis 1. Juli 1932 unkündbare Schuldverschreibungen fordern.**

3. Zeichnungspreis. Der **Zeichnungspreis** beträgt:

für die 5% **Reichsanleihe,** wenn **Stücke** verlangt werden . . . . **98,—** Mark,
„ „ 5% „ wenn Eintragung in das **Reichsschuldbuch mit Sperre** bis zum 15. Oktober 1917 beantragt wird . **97,80** Mark,
„ „ 4½% **Reichsschatzanweisungen** . . . . **95,—** Mark

für je 100 Mark Nennwert unter Verrechnung der üblichen Stückzinsen (vgl. Ziffer 6).

4. Zuteilung. Stückelung. Die Zuteilung findet tunlichst bald nach dem Zeichnungsschluß statt. Die bis zur Zuteilung schon bezahlten Beträge gelten als voll zugeteilt. Im übrigen entscheidet die Zeichnungsstelle über die Höhe der Zuteilung. Besondere Wünsche wegen der **Stückelung** sind in dem dafür vorgesehenen Raum auf der Vorderseite des Zeichnungsscheines anzugeben. Werden derartige Wünsche nicht zum Ausdruck gebracht, so wird die Stückelung von den Vermittlungsstellen nach ihrem Ermessen vorgenommen. Späteren Anträgen auf Abänderung der Stückelung kann nicht stattgegeben werden.*)

Zu den Stücken von 1000 Mark und mehr werden für die Reichsanleihe sowohl wie für die Schatzanweisungen **auf Antrag** vom Reichsbank-Direktorium ausgestellte **Zwischenscheine** ausgegeben, über deren Umtausch in endgiltige Stücke das Erforderliche später öffentlich bekanntgemacht wird. Die Stücke unter 1000 Mark, zu denen Zwischenscheine nicht vorgesehen sind, werden mit größtmöglicher Beschleunigung fertiggestellt und voraussichtlich im Februar n. J. ausgegeben werden.

5. Einzahlungen Die Zeichner können die gezeichneten Beträge vom 30. September d. J. an voll bezahlen.

Sie sind verpflichtet: 30% des zugeteilten Betrages spätestens am 18. Oktober d. J.,
20% „ „ „ „ „ 24. November d. J.,
25% „ „ „ „ „ 9. Januar n. J.,
25% „ „ „ „ „ 6. Februar n. J.

zu bezahlen. Frühere Teilzahlungen sind zulässig, jedoch nur in runden durch 100 teilbaren Beträgen des Nennwerts.

Auch auf die kleinen Zeichnungen sind Teilzahlungen jederzeit, indes nur in runden durch 100 teilbaren Beträgen des Nennwerts gestattet; doch braucht die Zahlung erst geleistet zu werden, wenn die Summe der fällig gewordenen Teilbeträge wenigstens 100 Mark ergibt.

*) Die zugeteilten Stücke werden auf Antrag der Zeichner von dem Kontor der Reichshauptbank für Wertpapiere in Berlin nach Maßgabe seiner für die Niederlegung geltenden Bedingungen bis zum 1. Oktober 1917 vollständig kostenfrei aufbewahrt und verwaltet. Eine Sperre wird durch diese Niederlegung nicht bedingt; der Zeichner kann sein Depot jederzeit — auch vor Ablauf dieser Frist — zurücknehmen. Die von dem Kontor für Wertpapiere ausgefertigten Depotscheine werden von den Darlehnskassen wie die Wertpapiere selbst beliehen.

Beispiel: Es müssen also spätestens zahlen:
die Zeichner von M 300: M 100 am 24. November, M 100 am 9. Januar, M 100 am 6. Februar;
„ „ „ M 200: M 100 am 24. November, M 100 am 6. Februar;
„ „ „ M 100: M 100 am 6. Februar.

Die Zahlung hat bei derselben Stelle zu erfolgen, bei der die Zeichnung angemeldet worden ist.

Die im Laufe befindlichen **unverzinslichen** Schatzscheine des Reichs werden — unter Abzug von 5 % Diskont vom Zahlungstage, frühestens aber vom 30. September ab, bis zum Tage ihrer Fälligkeit — in Zahlung genommen.

6. Stückzinsen. Da der Zinsenlauf der Reichsanleihe erst am 1. April 1917, derjenige der Schatzanweisungen am 1. Januar 1917 beginnt, werden vom Zahlungstage, frühestens vom 30. September 1916 ab,

a) auf sämtliche Zahlungen für Reichsanleihe 5% Stückzinsen bis zum 31. März 1917 zu Gunsten des Zeichners verrechnet,

b) auf die Zahlungen für Schatzanweisungen, die vor dem 30. Dezember 1916 erfolgen, 4½% Stückzinsen bis dahin zu Gunsten des Zeichners verrechnet. Auf Zahlungen für Schatzanweisungen nach dem 31. Dezember hat der Zeichner 4½% Stückzinsen vom 31. Dezember bis zum Zahlungstage zu entrichten.

Beispiel: Von dem in Ziffer 3 genannten Kaufpreis gehen demnach ab:

I. Bei Begleichnung von Reichsanleihe		a) bis zum 30. Sept.	b) am 18 Oktober	c) am 24. November
5 % Stückzinsen für		180 Tage	162 Tage	126 Tage
=		2 50 %	2,25 %	1,75 %
Tatsächlich zu zahlender Betrag also nur für	Stücke	95,50 %	95,75 %	96,25 %
	Schuldbucheintragung	95,30 %	95,55 %	96,05 %

II. Bei Begleichung von Reichsschatzanweisungen .	d) bis zum 30. Sept.	e) am 18. Oktober	f) am 24. November
4½ % Stückzinsen für	90 Tage	72 Tage	36 Tage
=	1,12 50 %	0,90 %	0,45 %
Tatsächlich zu zahlender Betrag also nur	93,87 50 %	94 10 %	94,55 %

Bei der Reichsanleihe erhöht sich der zu zahlende Betrag für jede 18 Tage, um die sich die Einzahlung weiterhin verschieht, um 25 Pfennig, bei den Schatzanweisungen für jede 4 Tage um 5 Pfennig für je 100 M Nennwert.

7. Postzeichnungen. Die **Postanstalten** nehmen nur Zeichnungen auf die 5% Reichsanleihe entgegen. Auf **diese** Zeichnungen **kann** die Vollzahlung am 30. September, sie **muß** aber spätestens am 18. Oktober geleistet werden. Auf bis zum 30. September geleistete Vollzahlungen werden Zinsen für 180 Tage, auf alle andern Vollzahlungen bis zum 18. Oktober, **auch wenn sie vor diesem Tage geleistet werden,** Zinsen für 162 Tage vergütet. (Vgl. Ziffer 6 Beispiele Ia und Ib.)

Berlin, im August 1916.

Reichsbank-Direktorium.
Havenstein. v. Grimm.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens ***Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,*** **können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.**

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 37.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 14. September 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Zeichnungsergebnisse der fünften Kriegsanleihe.

Auf Ersuchen von maßgebender Stelle wollen wir die Zeichnungen der einzelnen Werke auf die fünfte Kriegsanleihe in unserer Zeitschrift veröffentlichen und bitten daher die Unternehmer aus den von uns vertretenen Berufskreisen, uns die von ihnen gezeichneten Beträge bekanntzugeben.

Es dürfte volkswirtschaftlich von besonderem Wert sein, feststellen zu können, wie weit die einzelnen Erwerbs- und Berufszweige zu den Erfolgen der deutschen Kriegsanleihezeichnungen beigetragen haben. Außerdem wird die Veröffentlichung der Einzelzeichnungen und des späteren Gesamtergebnisses in den betreffenden Fachkreisen große Beachtung finden, zu weiteren Zeichnungen anregen und zugleich wertvolle statistische Unterlagen liefern.

Die Herbstmesse 1916.

An einen kurzen Auszug aus den Berichten deutscher Fachzeitschriften über den Verlauf der diesjährigen Frühjahrsmesse hatte die Pottery Gazette die Bemerkungen geknüpft, daß man nach ihrer Erfahrung von deutschen Berichten immer das Gegenteil glauben müsse. Diese geringe Bewertung des gedruckten, geschriebenen und gesprochenen Wortes wird man unserer Kollegin jenseits des Kanals verzeihen, wenn man bedenkt, daß Reuter, Asquith, Grey, Churchill ihre Landsleute, Italiener, Rumänen und Russen, diese Meister des Wortbruches, ihre Verbündeten sind. Da wir unsere Meßberichte nicht für die Engländer erstatten, wollen wir es ihnen ruhig überlassen, welchen Glauben sie ihnen beimessen wollen; die Freude über die überraschende Leistungsfähigkeit und Lebenskraft von Deutschlands Handel und Industrie können uns hämische und mißgünstige Bemerkungen unserer Neider nicht vergällen, und so wollen wir denn mit stolzer Genugtuung feststellen, daß auch die diesjährige Herbstmesse wieder ein voller Erfolg war.

Mit 2600 Ausstellern übertraf sie die Frühjahrsmesse um 100 Verkäufer, wohl das erste Mal, daß eine Herbstmesse stärker beschickt war, als die Frühjahrsmesse. Rund 25 000 Fahrtausweise sind vom Meßausschuß der Leipziger Handelskammer ausgegeben worden, also nur 1600 weniger als zur Frühjahrsmesse. Das ist ein Meßbesuch, der die kühnsten Erwartungen übertroffen hat, denn auf der Herbstmesse pflegen nicht nur die Ausländer, sondern auch viele deutschen Einkäufer zu fehlen. Wenn man bedenkt, daß zur letzten Frühjahrsmesse an 2500 Ausländer, die Österreicher und Ungarn nicht mitgerechnet, Fahrtausweise vergeben wurden, so liegt es klar auf der Hand, daß die deutschen und österreichisch-ungarischen Einkäufer mindestens in der gleichen Zahl wie zur Frühjahrsmesse gekommen waren, daß aber auch zahlreiche Ausländer voll Vertrauen zu der Leistungsfähigkeit von Deutschlands Industrie wieder nach Leipzig geeilt waren, um ihren Bedarf zu decken. Die meisten ausländischen Meßbesucher stellten diesmal die Niederlande, aber auch die Schweiz, Dänemark, Schweden und Norwegen, die besetzten Gebiete Rußlands und Belgiens sowie die Balkanländer waren gut vertreten. Die Erleichterung des Grenzübertritts für die ausländischen Meßbesucher hat zweifellos viel zu diesem günstigen Ergebnis beigetragen, und es sei hervorgehoben, daß die Ausländer der entgegenkommenden Haltung der Militärbehörden uneingeschränktes Lob spendeten. Außerdem war es dem Meßausschuß gelungen, den Ausländern die Mitnahme ihrer Geschäftspapiere, bezw. deren rechtzeitige Versendung durch die Post bei der Abreise wesentlich zu erleichtern.

Auch sonst hatten wieder zahlreiche Vergünstigungen den Meßverkehr erleichtert, die ja unseren Lesern zur Genüge bekannt sind. So wurden wieder zahlreiche Heeresangehörige für den Meßbesuch beurlaubt, wie die zahlreichen Aussteller und Einkäufer in Feldgrau bewiesen. Der Meßausschuß hat in dankenswerter Weise die Urlaubsgesuche durch die Ausstellung von Bescheinigungen über den bisherigen Meßbesuch der Urlaubnachsucher und über die Notwendigkeit des Meßbesuchs während des Krieges erfolgreich unterstützt.

Wie in Friedenszeiten waren sämtliche Hotels schon vor der Messe überfüllt, so daß der einer durchgreifenden Umgestaltung unterzogene Amtliche Wohnungsnachweis stark in Anspruch genommen wurde, der sich in seiner neuen Gestalt vollkommen bewährte. Für die Verpflegung der großen Menge von Fremden, heute eine garnicht so leicht zu lösende Aufgabe, hatte der Rat der Stadt Leipzig wieder vorzüglich gesorgt, so daß die Neutralen die Überzeugung mit nach Hause genommen haben werden, daß die belagerte Festung Deutschland von einer Hungersnot noch recht weit entfernt ist.

Die zahlreichen Einkäufer waren natürlich nicht nur zu ihrem Vergnügen nach Leipzig gekommen und wenn die Aufträge, die sie erteilten, auch nicht an die Umsätze der Frühjahrsmesse heranreichten, so konnten die meisten Aussteller doch mit dem Meßgeschäft zufrieden sein. Einen Augenblick lang mochte es wohl scheinen, als wenn die Kriegserklärung Rumäniens die Kauflust dämpfen würde, aber die unerschütterliche Zuversicht, die alle Deutschen in diesem uns aufgezwungenen Kriege beseelt, rang sich rasch wieder durch, und es blieb nur Entrüstung und Verachtung für das ränkevolle, durch deutsche Hilfe erstarkte Volk zurück.

Beim Porzellan machte sich eine gesteigerte Nachfrage nach Luxussachen bemerkbar, und man muß sagen, daß das Gebotene fast durchweg die Beachtung verdiente, die es fand. Es muß anerkannt werden, daß die früher so häufigen Geschmacklosigkeiten mehr und mehr verschwinden und von Künstlerhand entworfenen Stücken das Feld räumen. Der Geschmack scheint sich bei den Erzeugern in gleichem Maße wie bei den Käufern zu heben. Besonders hervorgehoben sei die Tatsache, daß die Porzellanhandmalerei wieder an Boden gewinnt; ein führendes Werk, das kostbare Stücke dieser Art zur Schau gestellt hatte, konnte schon bald nach Beginn der Messe keine Aufträge darauf mehr annehmen, trotz der auch für Kunstporzellan recht erheblichen Preise. Man sieht aber mehr auf den Wert, als auf den Preis der Ware. Im allgemeinen beschränkte sich die Kauflust auf Neuheiten, während sie sonst noch immer nicht die früher gewohnte Lebhaftigkeit annehmen will.

Auch bei Porzellangebrauchsgeschirr kann man nur von einem mittelmäßigen Geschäft reden, was wohl zum Teil darauf zurückzuführen ist, daß die im Frühjahr gemachten Bestellungen noch nicht vollständig geliefert waren.

Ebenso wie beim Porzellan war auch beim Steingut ein Fortschritt in Technik, Form und Verzierung zu bemerken; die Aufträge

entsprachen den nicht zu hoch gespannten Erwartungen der gut beschäftigten Fabrikanten. Etwas erhöhte Nachfrage war nach Majolika, während in Steinzeug das Geschäft im ganzen ziemlich still lag; der große Arbeitermangel verbot hier die Annahme zu umfangreicher Aufträge.

Auch bei den Glaswaren herrschte stärkere Nachfrage nach Luxusglas als nach Gebrauchssachen. Das Bestreben, ein gutes deutsches Kristallglas auf den Markt zu bringen, hat zu schönen Erfolgen geführt, die namentlich den ganz feinen Sachen zu guten Aufträgen verhalfen. Von Preßglas wurden sowohl die besseren wie die billigen Erzeugnisse verhältnismäßig gut gekauft. Bevorzugt wurden einfache Muster. Nach Konservengläsern herrschte natürlich starke Nachfrage, die nur teilweise befriedigt werden konnte; dagegen war der Umsatz in Beleuchtungsglas schwach.

Zusammenfassend kann man sagen, daß die diesjährige Herbstmesse ein schöner Erfolg war, denn die Kauflust war reger als auf den Herbstmessen der letzten Friedensjahre und kann unter Berücksichtigung der stark verringerten Leistungsfähigkeit sämtlicher Werke als voll befriedigend bezeichnet werden. Namentlich zeigte der starke Besuch der Messe aus dem neutralen Auslande, daß wir den angedrohten Wirtschaftskrieg unserer Feinde nicht allzusehr zu fürchten brauchen. R. E.

Verzierungsarten keramischer Erzeugnisse.

Ernst Block.

(Schluß von S. 228.)

Eine beliebige fertig gebrannte Glasur wird mit einer Mischung von Ocker mit Silberkarbonat 100 : 1 und mehr unter Einhalten der gewünschten Zeichnung übermalt, sodann in der Reduktionsmuffel reduzierenden Gasen ausgesetzt, am besten bei ungefähr Segerkegel 022. Nach erfolgter Reduktion, die mindestens 30 Minuten dauern muß, werden die erkalteten Stücke mit einer Wurzelbürste abgewaschen. An den Stellen, wo die Silberpaste sich befand, zeigt sich nun ein ganz eigenartiger metallischer Überzug. Sehr empfänglich für die Technik sind Glasuren, die blei- und in ganz geringem Maße silberhaltig sind. Kienruß mit irgend einem Chlorid, z. B. Zinnchlorid oder Eisenchlorid, versetzt und damit auf eine Silberlüsterglasur mit 1—2 i. H. Silber Zeichnungen aufgemalt, sodann reduziert, ergibt ebenfalls ganz eigenartige metallische, ziemlich feste Überzüge. Die Silberlüsterreduktionstechnik setze ich als bekannt voraus. Kurz sei nur darauf hingewiesen, daß Zinnoxyd, sowie Cadmium, Silberlüsterglasuren in ganz geringen Mengen zugesetzt, die bunt irisierende Farbwirkung ungemein fördern. Als Reduktionsmittel selbst ist auf Grund jahrelanger Versuche für Silberlüster außer Leuchtgas die Oxalsäure, für Kupferrot Naphthalin, noch besser aber die schwarzen schmierigen Rückstände aus der Petroleumfabrikation am sichersten. Sehr schöne Wirkungen ergeben Kristallglasuren durch die Behandlung mit Silberpasten. Ob es allgemein bekannt ist, daß man kupferhaltige Kristallglasuren durch Nachreduktion mit Petroleumrückständen schön rot bekommen kann, weiß ich nicht, will aber die Aufmerksamkeit darauf lenken.

Sehr lehrreich ist auch der folgende Versuch. Man sucht sich aus etwa vorhandenem Ausschuß verschiedene Stücke heraus, Kristall-, Mattglasuren usw., bedeckt einen Teil der Oberfläche mit den verschiedensten Ocker- und Rußpasten und setzt nun die Stücke der Nachreduktion aus. Nach erfolgter Reduktion wird man an den Stücken die mannigfaltigsten Erscheinungen finden. Die meisten Glasuren gewinnen schon durch das Räuchern allein. Für eine Ware, bei der jedes Stück dem andern genau gleich sein muß, ist diese Technik allerdings nicht anwendbar. Ein und dieselbe Glasur kann ganz verschiedene Erscheinungen ergeben.

Die Ocker- und Rußpasten in Verbindung mit den Kreideabsprengmassen lassen ein großes und erfolgreiches Dekorationsfeld offen. Die schönsten Erfolge wird jedoch immer nur derjenige erzielen, der die verschiedensten hier beschriebenen Techniken geschickt und mit Geschmack zu verbinden versteht. Aus diesem Grunde soll auch die Schmelzfarben-, Gold- und Lüstertechnik nicht unerwähnt bleiben. Sind diese Techniken streng genommen auch nicht keramisch echt, so ist trotzdem ihre Außerachtlassung in der keramischen Industrie heute bereits undenkbar.

Die Schmelzfarben selbst herzustellen, ist nur in einem ganz großen Betrieb von Vorteil. Das Verarbeiten der Farben sowie die Technik des Malens sind bekannt. Die Schmelzfarben sind bis auf wenige Ausnahmen Lasurfarben und müssen als solche gehandhabt werden. Die Purpurfarben mischen sich wohl mit Blau zu Violett, niemals aber mit Gelb zu Orange. Letztere kann nur durch Lasieren von bereits fertig gebranntem Purpur mit Gelbbraun oder Fleischrot erhalten werden. Wünscht man Mattfarben, so setzt man einfach äußerst fein gemahlene Porzellanglattscherben zu. Der sogenannte Mattfond ist weiter nichts als ein Schmelzfarbenfluß, der bis zum gewünschten Grade mit Porzellanglattscherben versetzt ist. Sollen die Farben beim Malen langsam trocknen, so setzt man etwas Nelkenöl zu. Große Flächen müssen verstupft werden. Es geschieht dies, indem man das Stück mit der mit Kopaivabalsam aufgemischten Schmelzfarbe mit breitem Pinsel anstreicht, kurze Zeit stehen läßt und sodann mit einem Stupfballen verstupft. Der Stupfballen besteht aus Schafwolle, die in ein Stückchen gut ausgekochten Mull eingeschlagen ist. Am besten ist jedoch zum gleichmäßigen Anlegen ganzer Flächen der Spritzapparat. Man kann diesen auch ohne jede Druckluftanlage verwenden, wenn man flüssige Kohlensäure benützt. Zu diesem Zwecke hat man nur nötig, an der Kohlensäureflasche ein Reduzierventil anzubringen, durch das dann dem Spritzapparat die nötige Menge Kohlensäure zugeführt wird. Mehr als 2 Atmosphären sind nicht nötig. Hierbei muß jedoch für Abzug der Kohlensäure gesorgt werden, da diese giftig ist. Da die Kohlensäure schwerer als die Luft ist, muß sie nach unten abgezogen werden.

Hier sind ebenfalls die Kreide-Mehlmischungen zum Aussprengen anzuwenden. Aus handgestupften Fonds lassen sich auch mit Gummistempeln verschiedene Zeichnungen herausheben. Zu diesem Zwecke streicht man auf einer Glasplatte eine Mischung von Nelkenöl mit Zinkweiß oder Rizinusöl mit Ruß mit dem Spachtel dünn breit und stempelt diese Mischung von der Platte weg auf das lufttrockene Stück. Läßt man die Stücke nun eine Zeit lang ruhig stehen, so löst das Nelkenöl die aufgestupfte Farbschicht und kann dann mit dieser mit einem weichen feuchten Lappen abgewischt werden. Mit dem Gummistempel kann auch Schmelzfarbe aufgestempelt werden. Die Farbe wird hierbei mit Dicköl, das man sich durch Verdunsten von feinem Terpentinöl selbst herstellen kann, gut aufgemischt und sodann aufgestempelt. Schwarze Schriften mit breiten Buchstaben stempelt man ziemlich fett und dünn, pudert jedoch die noch etwas feuchte klebrige Farbe mit trockener Staubfarbe nach.

Sehr reich ist das Anwendungsgebiet des Gummistempels. Quadrate und runde Flächen schneidet man sich aus gutem Gummi selbst, letztere unter Zuhilfenahme eines Locheisens, und klebt die erhaltenen Ausschnitte unter Zwischenlage von dünner Gummischwammunterlage auf kleine Holzstückchen. Bestempelt man beispielsweise eine griffige gefärbte Mattglasur mit dem bereits erwähnten Mattfond, trocknet scharf und überspritzt oder überstreicht das Ganze mit Lüster (Resinat), so hat man schon eine Wirkung, die beachtenswert ist. Dort wo die matte Schmelzfarbe sitzt, entwickelt sich der Lüster nicht, sondern färbt nur leicht seine matte Unterlage, die sich prächtig von dem irisierenden Grund abhebt. Auf einer glänzenden Glasur ist diese Technik natürlich noch wirkungsvoller. Die Stempeltechnik verbindet man mit Vorteil mit der Handmalerei z. B. bei Golddekorationen. Glanzgold sowie das flüssige Mattgold lassen sich sehr gut stempeln. Glanzgold mit geglühtem Kienruß versetzt, ergibt ein schönes mattes Gold, ebenso wirkt ein kleiner Zusatz von Silberpulver. Glanzgold mischt sich übrigens auch mit Lüster und kann durch diesen abgetönt werden. Auch können die mit Glanzgold aufgestempelten Zeichnungen mit einem guten staubförmigen Gold nachgepudert werden. Zum Pudern benützt man ein kleines Stückchen dichten Samt. Große Goldflächen erzielt man in nur einem Feuer sehr selten. Am besten grundiert man zuerst mit einem guten Glanzgold, brennt und überzieht nachher das Ganze mit einem guten Polier- oder Massivgold. Sehr gut wirken, richtig angewandt, noch immer die Goldunterlagen. Diese bestehen aus einer Mischung von fein gemahlenen Porzellanscherben mit irgend einem Schmelzfarbenfluß; 100 : 30 dürfte das Mittel ergeben. Mit Dicköl aufgemischt wird die Reliefgoldunterlage mit dünnen Marderhaarpinseln aufgetragen. Sollte sie breitlaufen nach dem Auftragen, so genügt eine Spur Glyzerin, um sie zu versteifen. Die Reliefgoldunterlagen für Glanzgold hält man im allgemeinen etwas weicher und gibt ihnen eine Spur kohlensaures Silber als Zusatz; dadurch wird nämlich das Glanzgold dem guten Golde ähnlich. Glanzgoldunterlagen müssen jedoch gebrannt werden, ehe sie vergoldet werden können. Glanzgold hat die Eigenschaft, auf ungebrannte Schmelzfarben aufgetragen, schwarz zu werden. Auch Massivgold ersäuft, wie der Maler sagt, auf einem allzuflüssigen Schmelzfarbengrund, d. h. es läßt sich infolge des aufgenommenen Flusses der Schmelzfarbe nicht mehr polieren. Massivgold läßt sich auch durch Zusatz von Farbkörper, sowie durch Metallsalze abtönen. Die Goldunterlage läßt sich bei Bändern auch aufstempeln; die Wirkung gleicht den Ätzkanten, erfordert jedoch, wie bereits erwähnt, zwei Feuer. Fertig gebranntes Glanzgold, Silber oder Platin, ebenso fertig gebranntes und poliertes Massiv- oder Polier-

gold und Silber läßt sich auch mit durchsichtigen Emails überziehen. Daß hier noch große Wirkungen herauszuholen sind, braucht nicht erst erwähnt zu werden. Die Emails mischt man mit gutem Damarlack und reinem Terpentinöl auf. Will man sie durch Farbkonturen trennen, so mischt man eine etwas harte Schmelzfarbe mit Zucker und Wasser auf und gibt damit die Konturen. Sodann legt man die Emails ein.

Muffelemails halten auch zum größten Teil auf unglasiertem Scherben, wenn dieser nur einigermaßen dicht und fest gebrannt ist. Zum Beispiel kann man einen gewöhnlichen frei gedrehten gebrannten, unglasierten Blumentopf ganz gediegen mit Schmelzfarben und Emails bemalen. Die Farbe des Scherbens benützend, zeichnet man ziemlich breit die Umrisse mit schwarzer, mit Damarlack aufgemischter Schmelzfarbe und legt sodann die entsprechenden Emails, mit Sirup aufgemischt, in die Umrisse hinein. Hier sind natürlich nur deckende Emails in Anwendung zu bringen. Die harten Sorten der durchsichtigen Emails lassen sich auch mit Lüster überziehen, und man kann sehr gut auch Perlen, Opale usw. darstellen. Auch die Gießbüchse, natürlich in diesem Falle mit ganz kleinem Mundstück, kann hier in Anwendung kommen.

Wahre Farbenorgien können die so zahlreichen Anwendungsmöglichkeiten der Lüster ergeben. Einzig in ihrer Wirkung sind sie auf bereits fertig gebranntem Glanzgold oder Glanzsilber. Dabei hat man die Farbentöne sicher in der Hand, was bei echter Reduktion nicht immer der Fall ist. Es sei hier nur ein kleines Beispiel gegeben, die Darstellung von Goldfischen auf einem Gefäß. Durch Seepflanzen und Korallenbänke ziehen, in allen Farben schillernd, die Goldfische. Den Untergrund hat man bereits im Scharffeuer gegeben, die Fische und Algen malt man in Unterglasur, bei den Fischen genügen die Umrisse. Die Korallenbänke gießt man in Schlicker mit der Gießbüchse auf und glasiert das Ganze mit einer der Stimmung entsprechenden Glasur. Nach dem Glattbrande legt man die Goldfische ganz mit Glanzgold aus und brennt dieses ein. Ist auch dies geschehen, so zeichnet man mit schwarzer, mit Zucker aufgemischter Schmelzfarbe die Einzelheiten in die Fische hinein, trocknet und lasiert sodann die entsprechenden Lüster über das Ganze. Endlich stimmt man noch die Umgebung der Fische ab, indem man die Algen mit Konturen und leichtem Lüster etwas heraushebt, und überzieht zum Schluß die Korallenbänke mit Korallrot und brennt leicht ein. Die erreichte Wirkung wird die aufgewandte Mühe reichlich lohnen. Perlmuscheln, buntschillernde Falter, in allen Farben schillernde Libellen, alles kann mit Hilfe dieser Technik dargestellt werden. Glanzgold mit einer Kleinigkeit Nelkenöl versetzt, damit eine Fläche angelegt und noch feucht mit Wasser durch den Spritzapparat übersprüht, eingebrannt, sodann mit irgend einem Lüster überzogen, ergibt ebenfalls eine Wirkung, die jeden Farbenfreudigen überraschen wird, ganz besonders dann, wenn den Untergrund eine dazu passende Glasur bildet.

Sehr leicht herzustellen, nicht minder wirkungsvoll, sind die Marmorlüster. Bei dieser Technik versetzt man z. B. braunen Lüster mit etwas Kopallack, legt eine Fläche dünn an, läßt trocknen und überzieht sodann ziemlich dick mit einem Lüster, den man mit einem anderen Lack, z. B. Damarlack, versetzt hat, und brennt ein. Diese Art Marmorierung ist vollkommen sicher und wirkungsvoll auch auf gebranntem Glanzsilber oder Glanzgold anzuwenden. Man kann auch Resinate in Pulverform verwenden, indem man sie in Lavendelöl oder Terpentinöl aufweicht und dann mit verschiedenen Harzen versetzt. Die Hauptsache besteht darin, daß die untere trockene Schicht dick, die obere dünn liegt oder umgekehrt. Durch ein sehr einfaches Mittel kann Lüster auch ausgespart werden. Hier mischt man sich gwöhnliches Ultramarinblau mit Wasser und arabischem Gummi auf und zeichnet oder malt das gewünschte Motiv, sagen wir z. B. auf eine braune griffige Mattglasur auf. Nach dem Trocknen wird das Ganze mit Lüster überzogen, z. B. Kupferlüster, ohne Rücksicht auf die Zeichnung, und leicht gebrannt. Nach dem Brande läßt sich das Ultramarin leicht und sauber entfernen. Diese Stellen stehen nun frei ohne Lüster. Dasselbe geschieht, wenn man auf dem trockenen Lüster mit der Ultramarinmischung zeichnet. Diese Schmelzfarbentechniken mit den vorher erwähnten Scharffeuertechniken in sinngemäßer Weise geschmackvoll vereinigt, lassen Wirkungen zu, die an das Märchenhafte grenzen.

Auch soll noch eine Bemerkung über schöne Patinatechniken gemacht werden. Eine dunkle Mattglasur, die man durch Überladen mit Zinkoxyd, Rutil, Eisen-, Chrom- und Kobaltoxyd erhält, wird mit einem hellbraunen Lüster überzogen. Am besten eine Figur oder drgl. Ist der Lüster noch nicht ganz trocken, so überstupft man die hohen Stellen ganz fein mit fett aufgemischtem roten Poliergold, in die tiefen Stellen pudert man eine patinafarbige zinnoxydhaltige Mattfarbe und brennt ein. Dem raschen Trocknen des Lüsters kann durch Zusatz von etwas Nelkenöl vorgebeugt werden. Das Einpudern geschieht mit einem ganz kurz gebundenen Malpinsel.

Schöne Altmetallwirkung erzielt man auch, indem man das verschrühte Stück in eine dunkle Lösung, z. B. Braun taucht, schrüht, glasiert, glattbrennt, sodann das Stück in den tiefen Stellen mit einem stark zinnoxydhaltigen Mattfond, den man ziemlich lebhaft grün färbt, durch Einstreichen und sauberes Verlorenstupfen patiniert, scharf trocknet und sodann mit einem Lüster, z. B. Hellbraun, ganz dünn überzieht.

Die Patinatechnik mit Lackfarben ist an dieser Stelle bereits des öfteren besprochen worden, doch möchte ich hier dazu anregen, Vasen Jardinieren usw. mit Glasur auszugießen. Das Einbrennen der Glasur kann im Schrühbrand erfolgen. Die Ware würde dadurch bedeutend an Wert gewinnen.

Wenn ich auch nicht das ganze Gebiet der Verzierungsarten keramischer Waren erschöpft habe, so hoffe ich dem Fachmann und Künstler doch Anregung zu weiterem Schaffen gegeben zu haben. Die kommende Zeit wird die größten Ansprüche an die deutsche keramische Industrie stellen. Möge also jeder Leser Versuche in den angeregten Techniken anstellen; der Erfolg wird nicht ausbleiben, und Gutes wird geschaffen werden.

Maschinelle Herstellung von Glashäfen.

Je mehr die neuzeitliche Glasfabrikation fortgesetzt die Maschine zur Verbilligung ihres Betriebes ausnutzt, desto brennender wurde neben anderen auch die Lösung der Frage, eine vorteilhaftere Herstellung der Häfen an Stelle der bisherigen Handformerei zu ermöglichen. Bereits vor Kriegsausbruch hatten sich Fachpresse und Hüttenmänner lebhaft mit dieser Aufgabe beschäftigt. Der durch die Einberufungen zum Heeresdienst eingetretene Mangel an gelernten Handarbeitern machte sich besonders empfindlich in vielen Hafenstuben der Glasfabriken bemerkbar. Hatten manche Hafenglashütten mitunter schon in regelrechter Zeit unter der Abhängigkeit, Sorglosigkeit oder wohl gar der Nachlässigkeit des einen oder anderen Hafenmachers zu leiden, so ist die Not um tüchtige Hafenmacher jetzt geradezu chronisch geworden und damit ein wirksames, womöglich besseres Ersetzen derselben noch mehr in den Vordergrund gedrängt. Im Verlaufe des Krieges sind viele Erfindungen und Verbesserungen aufgetaucht oder erst zur vollen Entwickelung gekommen. Den Hafenbau mit der Hand durch maschinelle Einrichtungen günstiger, billiger und zweckdienlicher zu gestalten, ist nur eine Frage der Zeit, die wert ist, daß sich mehr als bisher die beteiligten Kreise mit ihr beschäftigen.

Die Vorteile mechanischer Herstellungsweise gegenüber dem Handaufbau sind ganz bedeutend und mehrfacher Art. Wie alle richtig durchdachten und eingestellten Maschinen genauer und zuverlässiger als Menschenhände arbeiten, so ist allein schon die Gleichmäßigkeit der Arbeitsleistung bei der Hafenherstellung von größtem Wert. Außerdem ist Maschinenkraft erheblich billiger als die menschliche. Selbstverständlich hat die maschinelle Arbeit bereits bei der Tonaufbereitung, beim Mischen, beim Annetzen, beim Kneten der Tonmasse zu beginnen und ist beim Formen, Nachschlagen und Blankmachen der Häfen fortzusetzen. Es lassen sich hierbei so erhebliche Löhne ersparen, daß es kaum noch nötig ist, diese Ersparnis mit 80 v. H. und mehr anzusprechen.

Ton- Misch- und Knetmaschinen werden seit einer Reihe von Jahren in Schamotte- und Glasfabriken mit Vorteil angewendet. Porzellan- und Tonwarenfabriken benutzen neben der Drehscheibe maschinelle Formeinrichtungen bereits längere Zeit zweckmäßig, um ihre Arbeitsstücke zu gestalten. Dabei wenden sie auch das Gießen der Masse an. Ähnlich dieser Gießweise ist das Hafengießverfahren nach Dr. Weber, das bisher die beste Art mechanischer Hafenerzeugung geblieben ist und sich mehrfach in praktischer, regelmäßiger Benutzung bewährte. Nach dem Weber'schen Verfahren wird der auf jeder Hütte übliche oder erprobte Hafenversatz, also das trockene Gemisch rohen und gebrannten Tones, nicht bloß mit gewöhnlichem Wasser angefeuchtet, sondern durch Zusatz entsprechender Chemikalien in bestimmter Menge angerührt, um zu erreichen, daß mit möglichst geringem Wasseraufwand eine suppenartige, gießbare Masse erzielt wird. Das Anrühren erfolgt durch ein sich drehendes Mischwerk. Während des Rührens bleibt der Tonbrei flüssig, doch erstarrt er bald nach Aufhören der Rührbewegungen. Der flüssige Rührton wird in entsprechenden Gipsformen mit Kernen zu Häfen in gewünschten Maßen ausgegossen. Nach einigen Tagen wird zunächst der Formkern und etwas später die dreiteilige Außenform beseitigt. Der gegossene Hafen wird im übrigen beim Trocknen, Auftempern usw. gerade so behandelt wie der mit der Hand gearbeitete, nur das häufige Nachschlagen sowie

Blankputzen ist überflüssig, wird erspart. Braucht der Hafenmacher zum Aufbau eines 800 mm hohen Hafens von 900 mm äußerem Durchmesser etwa einen Tag Zeit bei einer Löhnung von 6—7 Mark, so wird in kaum einer Stunde das Verrühren und Ausgießen mit Anwendung geringer elektrischer oder Dampfkraft erledigt. Das kostspielige und zeitraubende Kneten der Hafenmasse erübrigt sich ebenso wie das langwierige übliche Mauken.

Wenngleich das Weber'sche Hafengießverfahren ganz bedeutend billiger ist als die Handformerei, so hat es doch bei den Hafenglasfabriken noch nicht die Beachtung gefunden, die es verdient. Bei stärkerer Anwendung ist übrigens nicht ausgeschlossen, daß sich dabei noch weitere Vorteile ergeben können. Eine allgemeinere Einführung hat durch Unkenntnis des Verfahrens, durch den noch immer anzutreffenden Hang vieler Hütten am Alten, infolge Voreingenommenheit, Scheu vor den ersten Einrichtungskosten oder dergleichen noch nicht stattgefunden. Wer sich indes von der Einfachheit und Zweckmäßigkeit des Gießens überzeugte, die Dichtigkeit des Gußscherbens sah und vom regelmäßigen, achtwöchentlichen Standhalten der Gußhäfen im Schmelzfeuer hörte, kommt über kurz oder lang auf dasselbe zurück. Glasfabriken, die jahrelang nur in gegossenen Häfen schmelzen, behaupten, daß bei genauem Innehalten der gegebenen Vorschriften nicht nur die ohne weiteres greifbare Verbilligung, sondern auch die vorzügliche Haltbarkeit der Häfen so große Vorteile bieten, wie sie meistens nicht erwartet werden.

Ist die Nachfrage nach Kaufhäfen in letzter Zeit schon ganz besonders groß geworden, so würde namentlich der Fabrikant brauchbarer und doch billiger Häfen, deren Haltbarkeit sich nachweisbar bewährte, erheblichen Umsatz erreichen, denn viele kleine und mittlere Fabriken würden lieber ihren regelmäßigen Bedarf an Häfen fertig beziehen als sie selber anfertigen, sobald sie die Gewähr für deren einwandfreie Brauchbarkeit bekommen würden.

Webers Gießverfahren ist bis jetzt nicht nur die erprobteste Massenherstellung von Häfen geblieben, sondern auch die billigste, denn es sind dafür nur die Lizenzgebühren des gesetzlich geschützten Verfahrens zu entrichten und eine einmalige Einrichtung zu treffen. Dabei soll es sich angeblich nur in einer Fabrik nicht bewährt haben, während es sonst überall, wo es angewandt wird, Anklang gefunden hat. Der Mißerfolg an einer Stelle wird aus anderen Ursachen erklärt. Entweder sind die Vorschriften des Verfahrens unberücksichtigt geblieben, oder es kamen Fehler im allgemeinen Behandeln der Häfen vor. Die große Möglichkeit für letztere ist genugsam bekannt; kommt es doch bei handgearbeiteten Häfen nicht gerade selten vor, daß solche aus erprobten Versätzen auf manchen Hütten sich vorzüglich bewährten und auf anderen schlechte Erfahrungen damit gemacht wurden. Das ist aus den örtlichen Verhältnissen usw. zu erklären. F. M.

Die neue Kriegsanleihe.

Vorteilhafte Einzahlungsbedingungen.

Wann ist die gezeichnete Kriegsanleihe zu bezahlen? Auf diese Frage hat die von uns veröffentlichte Zeichnungsaufforderung bereits Auskunft gegeben. Es dürfte indes von Interesse sein, zu zeigen, wie sehr bei den festgesetzten Zahlungsterminen auf die Interessen und Wünsche des Zeichners Bedacht genommen ist.

Zunächst sollen alle die, die schon jetzt über flüssige Mittel verfügen oder bis zum Ablauf des Monats September die erforderlichen Gelder flüssig machen und sofort in den Genuß der hohen Zinsen treten wollen, bereits am 30. September die Möglichkeit haben, Vollzahlung zu leisten. In diesem Falle würde jemand, der z. B. 1000 M 5%ige Reichsanleihe gezeichnet hat, die Zinsen für die Zeit vom 1. Oktober 1916 bis zum 31. März 1917 sofort mit 2½ v. H. vergütet erhalten, also nur (980 M abzüglich 25 M) 955 M, für Schuldbuchzeichnungen 953 M, aufzubringen haben. Wer im September noch keine freien Mittel hat, wohl aber alsbald nach dem Vierteljahreswechsel Geld einnimmt, ist in der Lage, an jedem beliebigen Tage sein Geld zinstragend anzulegen, d. h. zur Einzahlung auf die Kriegsanleihe zu benutzen. Erster Pflichtzahlungstermin — für die Zeichnungen bei der Post gelten besondere Bestimmungen — ist der 18. Oktober; an diesem Tage müssen 30 v. H. des dem Zeichner zugeteilten Betrages an Kriegsanleihe bezahlt werden, wobei Voraussetzung ist, daß die Summe des fällig gewordenen Teilbetrages wenigstens 100 M ergibt. Infolge dieses Vorbehaltes beginnt bei ganz kleinen Zeichnungen die Einzahlungspflicht nicht schon am 18. Oktober, sondern an einem der späteren Termine, die folgendermaßen festgesetzt sind: 20 v. H. des zugeteilten Betrages am 24. November dieses Jahres, 25 v. H. am 9. Januar 1917 und 25 v. H. am 6. Februar 1917. Hat jemand z. B. 100 M Kriegsanleihe gezeichnet und zugeteilt erhalten, so sind diese 100 M am 6. Februar 1917 zu bezahlen. Bei einer Zeichnung auf 200 M Kriegsanleihe sind je 100 M am 24. November 1916 und am 6. Februar 1917 zu bezahlen. Bei einer Zeichnung auf 300 M Kriegsanleihe sind zu bezahlen: 100 M am 24. November dieses Jahres, 100 M am 9. Januar und 100 M am 6. Februar nächsten Jahres. Wer hingegen z. B. 2000 M Kriegsanleihe zugeteilt erhalten hat, muß 600 M Kriegsanleihe am 18. Oktober, 400 M am 24. November und je 500 M Kriegsanleihe am 9. Januar und 6. Februar nächsten Jahres bezahlen.

Bemerkenswert ist, daß der Monat Dezember überhaupt keinen Pflichtzahlungstermin enthält, und zwar mit Rücksicht darauf, daß der Jahreswechsel an und für sich bei vielen Zeichnern die Bereitstellung größerer Mittel erforderlich zu machen pflegt.

Ebenso wie schon vor dem ersten Pflichtzahlungstermin die Vollzahlung geleistet werden kann, ist es zulässig, Teilzahlungen vor dem Pflichtzahlungstermin vorzunehmen, jedoch immer nur in runden durch 100 teilbaren Beträgen des Nennwertes der Anleihe. Bei sämtlichen Einzahlungen auf die 5%ige Reichsanleihe werden, wie schon oben erwähnt, 5 v. H. Stückzinsen vom Zahlungstage, frühestens vom 30. September 1916 ab, zugunsten des Zeichners verrechnet. Das erklärt sich daraus, daß der Zinsenlauf der 5%igen Reichsanleihe erst am 1. April 1917 beginnt, während der Zeichner Anspruch darauf hat, sofort in den Genuß der Zinsen zu treten. Bei den neuen Reichsschatzanweisungen beginnt der Zinsenlauf am 1. Januar 1917. Hier kommt infolgedessen eine Vergütung von Stückzinsen (und zwar in Höhe von 4½ v. H.) zugunsten des Zeichners nur bei den bis zum 30. Dezember 1916 geleisteten Zahlungen in Betracht.

Besondere Bedingungen gelten für die Einzahlungen auf Zeichnungen, die bei den Postanstalten erfolgen. Hier kann die Vollzahlung zwar auch schon am 30. September vorgenommen werden, sie muß jedoch am 18. Oktober geleistet sein; Teilzahlungen sind nicht zulässig. Für jede 100 M 5%ige Reichsanleihe (Zeichnungen auf Schatzanweisungen werden bei der Post nicht angenommen) müssen, falls die Zahlung am 30. September erfolgt, 95,50 M bezahlt werden und falls die Zahlung am 18. Oktober erfolgt, 95,75 M. Der an sich schon während des Krieges stark vergrößerte und erschwerte Betrieb bei den Postanstalten macht es unmöglich, die Arbeit bei der Post dadurch wesentlich zu steigern, daß dort auch noch nach dem 18. Oktober Einzahlungen angenommen werden können. Davon durfte um so eher abgesehen werden, als es ja eine sehr große Anzahl von Zeichnungsstellen (Banken, Sparkassen, Versicherungsgesellschaften, Kreditgenossenschaften) im Reiche gibt, bei denen von dem Recht der Teilzahlung seitens des Zeichners Gebrauch gemacht werden kann.

Wer über irgend eine Frage, die mit der Kriegsanleihe zusammenhängt, im Zweifel ist, wird an allen Stellen, an denen gezeichnet werden kann, bereitwilligst Auskunft erhalten. Jedenfalls sollte niemand, etwa aus dem Grunde, weil er sich über den einen oder den anderen Punkt nicht im Klaren ist, von der Beteiligung an der Kriegsanleihe absehen. Es ist Pflicht eines jeden Deutschen, an dem Erfolge der Zeichnung auf die 5. Kriegsanleihe nach besten Kräften mitzuwirken.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Wasserglas und Alkalisilikate (Sonderabdruck aus den Berichten der Deutschen Chemischen Gesellschaft, Jahrgang XXXXIX (1916), Heft 2—3) und

Wasserglas, Alkalisilikate und Kolloide (Sonderdruck aus der Kolloid-Zeitschrift 1916, Heft 6). Von Gewerbeschulrat Dr. W. Pukall, Direktor der Königl. keramischen Fachschule zu Bunzlau.

Der Verfasser teilt in den beiden Abhandlungen das Ergebnis seiner Forschungen über die Alkalisilikate mit, die unsere Kenntnisse auf diesem Gebiete, das leider noch viel zu wenig bearbeitet wurde, wesentlich bereichern. Es ist ihm gelungen, mehrere bisher unbekannte Verbindungen herzustellen. Auf den wissenschaftlichen Teil der Arbeiten soll hier nicht näher eingegangen werden; dem Silikatchemiker bürgt der Ruf des Verfassers genügend für den hohen Wert der Untersuchungen. Er weiß, daß Pukall nur dann an die Öffentlichkeit tritt, wenn er Wertvolles zu bieten hat. — Es sei aber darauf hingewiesen, daß die Forschungsergebnisse für die Keramik von großer Bedeutung sind, bringen sie uns doch einen großen Schritt weiter auf dem Wege zur Beseitigung der Bleiverbindungen aus den leichtflüssigen Töpferglasuren. Pukall hat schon lange erkannt, daß für die Herstellung ungefritteter bleifreier Töpferglasuren die Alkalisilikate von großer Bedeutung sind. Auf seine Anregung hat Berge versucht, leichtflüssige bleifreie Glasuren unter Verwendung von festem Natronwasserglas herzustellen. Der

Versuch hat gezeigt, daß sich auf diese Weise zwar Glasuren von genügender Leichtflüssigkeit schaffen lassen, daß diese aber eine so engbegrenzte Haltbarkeit haben, daß dadurch ihre Verwendbarkeit in der Praxis unmöglich gemacht oder wenigstens stark erschwert wird. Der eigentliche Zweck der Pukall'schen Arbeit war deshalb, Alkalisilikate von hinreichender Unlöslichkeit und Haltbarkeit herzustellen, die dabei bei so geringer Temperatur schmelzen, daß sie für Töpferglasuren brauchbar sind. Dies ist ihm gelungen, und es wird sich jetzt darum handeln, ob es möglich sein wird, diese Salze in genügender Menge und zu angemessenem Preise im Großbetriebe herzustellen.

Zeitung der 10. Armee. Die Zeitung der 10. Armee hat im Juni 1916 ein Büchelchen erscheinen lassen, das einen Überblick gewährt über den Werdegang dieses Heeresblattes, sowohl was den technischen Betrieb als auch die eigentliche schriftstellerische Arbeit anbelangt. Er läßt erkennen, welch ungeheure Schwierigkeiten im Anfang zu überwinden waren, als der Hauptschriftleiter, der zur Herausgabe des Blattes befohlen war, den Schrift- und Betriebsleiter, Setzer, Drucker, Einkäufer und Abfertiger in einer Person darstellen mußte. Mit umso größerer Bewunderung wird man daher von der schnellen Entwickelung der Zeitung lesen, die einen immer größeren Umfang annahm und heute, neben dem Hauptblatt und der Unterhaltungsbeilage „Liebesgabe", noch andere Beilagen erscheinen läßt, die wissenschaftliche und technische Aufsätze, Karten und Statistiken oder, wie die Bildbeilage „Scheinwerfer", Zeichnungen von Kameraden oder künstlerische Photographien veröffentlichen. Doch ist das noch nicht alle Arbeit, die von der Zeitung der 10. Armee geleistet wird. Im eigenen Verlag läßt sie unter vielen anderen noch ein paar Büchelchen erscheinen, die, wie z. B. der kleine Soldatenführer durch Wilna: „Ich weiß Bescheid", den Kameraden nützlich sein sollen. Auch ein großer Teil der Druckarbeiten für den Heeresbedarf wird von ihr geliefert, daneben auch Plakate und Spielfolgen für das Wilnaer deutsche Theater und Ankündigungen anderer Art. So ging auch jüngst aus ihrer Druckerei eine „Reitfolge für das zweitägige Reitturnier" in Wilna hervor. Am Schluß des Büchelchens sind neben dem Hinweis darauf, daß die Nummern 1—50 in Buchform erschienen sind und daß demnächst auch die Nummern 51—100 zu einem Band vereinigt herausgegeben werden, die Bezugsbedingungen der Zeitung abgedruckt. Für Besteller aus der Heimat stellt sich der monatliche Bezugspreis auf 1.20 M. Jede Postanstalt und jede Buchhandlung nimmt Aufträge entgegen.

Patente

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Erteilungen.

32a. 35. 293 963. Verfahren zum gasdichten Einschmelzen von Drähten aus Molybdän und Molybdänlegierungen in Quarzglas oder ähnlich schwer schmelzende Gläser; Zus. z. Pat. 290 606. Dr. Emil Podszus, Neukölln, Schwarzastr. 1. 15. 3. 14. E. 20 236.

32b. 10. 293 964. Verfahren zum gasdichten Einschmelzen von Metallkörpern, besonders Drähten, in schwer schmelzbare Gläser, besonders Quarzglas. Dr. Emil Podszus, Neukölln, Schwarzastr. 1. 16. 11. 13. E. 20 799.

Fragekasten.

Fragen.

Frage 60. Steingutglasur für Segerkegel 9. Wie wird Steingutglasur (S. Glasur genannt), welche bei Segerkegel 9 gebrannt wird, zusammengesetzt?

Frage 61. Segerporzellanglasur. Wie ist die Porzellanglasur (Seger-Glasur genannt) zusammengesetzt, welche bei Segerkegel 8—10 gebrannt wird? Solche soll sich auch eignen für Pinkrotglasur. Ist dies zutreffend und welche Porzellanmasse gehört darunter?

Frage 62. Korallrote Schmelzfarbe. Aus welchen färbenden Stoffen stellt man korallrote Porzellanschmelzfarbe her?

Frage 63. Mittel zum Verhindern des Haftens der Glasur. Gibt es ein billiges und bewährtes Mittel, mit welchem man zu glasierende Gegenstände an den Stellen, an denen sie nicht glasiert werden sollen, vor dem Eintauchen in die Glasur bestreicht? Fett ist unter heutigen Verhältnissen nicht zu beschaffen.

Antwort.

Zu Frage 59. Verwendung von Natriumbisulfat in der Glasindustrie. Natriumbisulfat ist ein Salz von ähnlicher Zusammensetzung wie das Glaubersalz, aber es enthält weniger Natron und mehr Schwefelsäureanhydrid. Auf Rotglut erhitzt, verwandelt es sich unter Freiwerden von Schwefelsäure in Glaubersalz. In der Glasindustrie dürfte das Natriumbisulfat bis jetzt kaum Verwendung gefunden haben. Die einzige Möglichkeit wäre, es statt Glaubersalz in das Gemenge zu nehmen; man gebraucht davon aber wegen des geringeren Natrongehaltes bedeutend mehr. Zum Ersatz von 142 Gew.-T. wasserfreien Glaubersalzes würden 240 Gew.-T. Natriumbisulfat erforderlich sein. Dabei ist aber zu beachten, daß die entweichende Schwefelsäure die Häfen stark angreift und außerdem den im Gemenge enthaltenen Kalkstein in Gips verwandelt. Diese Umstände müßten bei dem Zusatz von Reduktionskohle berücksichtigt werden, deren Menge durch Versuche genau ausprobiert werden müßte, um ein gutes Glas zu erhalten. Die Frage der Verwendung von Natriumbisulfat in der Glasschmelze wird von Hugo Schall in dem Aufsatz „Saure Sulfate in der Glasschmelze unter Wiedergewinnung der schwefligen Säure" ausführlich behandelt, der in der Keramischen Rundschau 1911, Nr. 3 und 4 erschienen ist.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Hauptmann Fritz Meyer, Mitinhaber der Porzellanfabrik Carl Moritz in Taubenbach,

Töpfermeister Max Raue aus Spandau,

Töpfermeister Ernst Schoberth aus Selb,

Hafenmachermeister Karl Schneider aus Groß-Kölzig,

Korporal Albert Heß, Glasofenbauer aus Teindles im Böhmerwald.

Auszeichnungen.

Dem Rittmeister d. R. Dr. Otto Goertz, Mitinhaber der Steingutfabrik Franz Ant. Mehlem in Bonn, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Dem Leutnant d. R. Ernst Schmidt, Sohn des Direktors der Porzellanfabrik Waldsassen Barenther & Co., Akt.-Ges., Kaiserl. Rat Johann Schmidt, wurden das Eiserne Kreuz zweiter Klasse, die österreichische Bronzene Tapferkeitsmedaille und das Signum laudis verliehen.

Dem Hafnermeister Anton Schaub aus Offenbach wurde das Eiserne Kreuz zweiter Klasse verliehen.

Dem Gefreiten Br. Ziegler, Hafnermeister aus Kaufbeuren, wurde das bayerische Militärverdienstkreuz verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Hafnermeister Heinrich Deifel in Oberndorf.

Personalnachrichten. Dem Porzellanmaler Hugo Frank in Lichte bei Wallendorf, dem Töpfermeister Max Huffnagel in Stettin und dem Porzellanmaler Karl Rauch in Hüttensteinach wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Dem Porzellandreher Karl Flittner in Schney und dem Hafnermeister Alfons Kraus in Pfeffenhausen wurde das König Ludwigs-Kreuz verliehen.

Rumäniens Einfuhr von Feintonwaren aus Deutschland in 1913. Im Jahre 1913 (1912) wurden an Feintonwaren aus Deutschland nach Rumänien eingeführt: Küchengeschirr aus Steingut oder Majolika, mehrfarbig, mit mehrfarbigen Mustern verziert, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen, 3440 (2946) dz im Werte von 413 000 (354 000) Franken; Küchengeschirr aus Steingut oder Majolika, weiß oder in einer Farbe gefärbt, auch mit erhabenen Mustern, 7645 (8685) dz im Werte von 382 000 (434 000) Franken; Küchengeschirr aus Porzellan, farbig, verziert, auch in Verbindung mit anderen gewöhnlichen Stoffen, 2169 (3260) dz im Werte von 347 000 (522 000) Franken; Gegenstände aus Steingut, Majolika, weiß oder in einer Farbe gefärbt, auch mit erhabenen Mustern, 3293 (2434) dz im Werte von 132 000 (97 000) Franken; Waren aus Steingut oder Majolika, nicht besonders genannt, 786 (670) dz im Werte von 110 000 (94 000) Franken.

Schwedens Ein- und Ausfuhr von Ton und Kaolin. Im Jahre 1914 wurden 24 881 220 kg Kaolin im Werte von 634 196 Kr eingeführt (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,025 Kr). Die Einfuhr von anderem feuerfesten Ton belief sich auf 9 750 330 kg im Werte von 207 694 Kr (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,021 Kr). An nicht feuerfestem Ton wurden 4 063 706 kg im Werte von 70 074 Kr eingeführt (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,017 Kr). Ausgeführt wurden 5 673 700 kg Kaolin im Werte von 115 579 Kr (Durchschnittspreis für 1 kg = 0,02 Kr), 13 191 368 kg anderer feuerfester Ton im Werte von 126 003 Kr (0,01 Kr für 1 kg) und 241 697 kg nicht feuerfester Ton im Werte von 2424 Kr (0,01 Kr für 1 kg).

Schwedens Ein- und Ausfuhr von Quarz und Quarzsand. Die Einfuhr von Quarz belief sich im Jahre 1914 auf 306 365 kg im Werte von 10 851 Kr. Der Durchschnittspreis für 1 kg betrug 0,04 Kr. Ausgeführt wurden 8 262 310 kg im Werte von 74 338 Kr; der durchschnittliche Wert von 1 kg des ausgeführten Quarzes belief sich auf 0,009 Kr. Die Einfuhr von Quarzsand (Glassand) betrug 10 735 271 kg im Werte von 120 803 Kr. Der Durchschnittspreis für 1 kg betrug 0,012 Kr. Die Ausfuhr von Quarzsand (Glassand) belief sich auf 3 152 163 kg im Werte von 5138 Kr; der Durchschnittspreis für 1 kg stellte sich hier auf 0,002 Kr.

Porzellanfabrik E. & A. Müller, Akt.-Ges., Schönwald, Oberfrk. Der Aufsichtsrat hat in seiner Bilanzsitzung zur Kenntnis genommen, daß der Jahresabschluß für 1915-16 außer den regelmäßigen Abschreibungen einen nennenswerten Gewinn nicht ergeben hat. Ein Gewinnanteil kann daher nicht zur Ausschüttung kommen. Es wurde beschlossen, aus dem Bankguthaben, welches infolge der durch den Krieg hervorgerufenen Betriebseinschränkung zeitweilig angewachsen ist, einen größeren Betrag in Kriegsanleihe anzulegen.

Ordentliche Hauptversammlung: 21. Oktober 1916, vormittags 9 Uhr, im Hotel Kaiserhof zu Hof i. Bay.

Porzellan-Industrie Akt.-Ges. Berghaus in Auma in Thüringen. Das am 31. März beendete vierte Geschäftsjahr schließt mit einem Verlust ab von 156 365 M gegenüber einem Verlust von 39 891 M im Vorjahre. Diese beiden Verlustbeträge ergeben eine Unterbilanz von 196 256 M, d. i. fast ein Drittel des Aktienkapitals von 600 000 Mark. Die Aktionäre gehen diesmal leer aus, während sie in den vorangegangenen Jahren je 8 v. H. Dividende bezogen, welche der Vorbesitzer Richard Berghaus für die ersten drei Geschäftsjahre der Aktiengesellschaft gewährleistet hatte. Akzeptschulden betragen unverändert 150 000 M, die Bankschulden sind von 648 577 M auf 709 063 M gestiegen. Andere Buchschulden beziffern sich auf 137 754 M (149 758 M). Debitoren verminderten sich von 358 894 M auf 228 783 M. Die Bestände sind mit 295 616 M (286 600 M) bewertet. Flüssige Mittel beschränken sich auf 3617 M (5196 M) Kasse. Ein Konto „Firmenerwerb" bilanziert unter den Aktiven mit 42 837 M (wie im Vorjahre).

Mosaikplatten-Fabrik Deutsch-Lissa. Laut Bilanz vom 31. 12. 1915 ergibt sich für das abgelaufene Geschäftsjahr bei 19 382,28 M Rohgewinn auf Herstellungskonto und 250 000 M Buchgewinn auf Kontokorrentkonto ein Verlust von 154 008,24 M (287 766,88 M). Zu Abschreibungen wurden 62 100,27 M verwendet.

Nordböhmische Kaolin- und keramische Werke, Gesellschaft m. b. H., Prag. Das Stammkapital wurde von 275 000 Kr auf 355 000 Kr erhöht. Der Gesellschaftsvertrag ist geändert.

Annaburger Steingutfabrik, Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 9. Oktober 1916, vormittags 11 Uhr, in den Geschäftsräumen von Wiener, Levy & Co. in Berlin W 8, Charlottenstr. 60.

Mosaikplatten- und Chamottewerke Unterwiederstedt, Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 23. September 1916, nachmittags 6 Uhr, in Leipzig, Hauptbahnhofswirtschaft. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Beschlußfassung über Zusammenlegung der Aktien (Stammaktien) im Verhältnis 3 : 1 unter Aufhebung des diesbezüglichen Hauptversammlungsbeschlusses vom 10. April 1915 und dementsprechende Satzungsänderung.

Konkurs. Eichhorn & Bandorf, Porzellanfabrik in Elgersburg. Schlußtermin: 27. September 1916, vormittags 10 Uhr.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Dem Glaspacker Christian Köhler in Frankfurt a. M.-Oberrad wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Preiserhöhung für Spiegelglas. Das österreichische Spiegelglaskartell erhöhte die Spiegelglaspreise um 20 v. H.

Handelsregister-Eintragung.

Massen bei Finsterwalde, N. L. Glashüttenwerke Finsterwalde-Massen G. m. b. H. Die Firma ist in „Glashüttenwerke Germania G. m. b. H." abgeändert. Das Stammkapital ist um 16 000 M erhöht auf 56 000 M. Der Geschäftsführer Fritz Borisch hat sein Amt niedergelegt; an seiner Stelle ist der Kaufmann Johann Menke (Weißwasser O. L.) zum Geschäftsführer bestellt. Dem Kaufmann Sally Teitelbaum (Weißwasser O. L.) und dem Glashüttenbesitzer Fritz Borisch (Massen) ist Gesamtprokura erteilt. Der Aufsichtsrat ist fortgefallen. Werden mehrere Geschäftsführer bestellt, so sollen zwei derselben die Gesellschaft vertreten.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Dem Emaillebrenner Johann Nüchter in Fulda wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Gebr. Schultheiß'sche Emaillierwerke Akt.-Ges., St. Georgen. Ordentliche Hauptversammlung: 27. September 1916, nachmittags 5 Uhr, im Gasthof zum „Hirsch" in St. Georgen.

Handelsregister-Eintragung.

Fraulautern. Hanus, Zech & Co. Emaillierwerk. Der Gesellschafter Johann Fritzen-Gergen ist gestorben. Die Gesellschaft wird ohne dessen Erben unter den übrigen Gesellschaftern mit der bisherigen Firma fortgeführt.

Verschiedenes.

Bekanntmachung, betreffend Beschlagnahme von Schmiermitteln. Nachstehende Bekanntmachung wird auf Grund der Bekanntmachung über die Sicherstellung von Kriegsbedarf vom 24. Juni 1915 (Reichs-Gesetzbl. S. 357) in Verbindung mit den Ergänzungsbekanntmachungen vom 9. Oktober 1915 (Reichs-Gesetzbl. S. 645) und vom 25. November 1915 (Reichs-Gesetzbl. S. 778) mit dem Bemerken zur allgemeinen Kenntnis gebracht, daß jede Zuwiderhandlung nach den dort aufgeführten Bestimmungen bestraft wird, sofern nicht nach den allgemeinen Strafgesetzen höhere Strafen verwirkt sind. Auch kann der Betrieb des Handelsgewerbes gemäß der Bekanntmachung zur Fernhaltung unzuverlässiger Personen vom Handel vom 23. September 1915 (Reichs-Gesetzbl. S. 603) untersagt werden.

§ 1.

Von der Bekanntmachung betroffene Gegenstände.

Von dieser Bekanntmachung werden betroffen:

1. Alle Mineralöle und Mineralölerzeugnisse, die als Schmieröl oder als Spindelöl für sich allein oder in Mischungen verwendet werden können, und zwar werden sie sowohl für sich allein als auch in Mischungen betroffen.

Insbesondere sind somit auch betroffen: alle im vorhergehenden Absatz bezeichneten Öle, die zum Schmieren von Maschinenteilen, zu Härtungs- oder Kühlzwecken, oder bei der Herstellung von Textilien, bei der Herstellung oder Erhaltung von Leder, zur Herstellung von Starrschmieren (konsistenten Fetten), von wasserlöslichen Ölen (Bohröl usw.), von Vaseline, von Putzmitteln (auch Schuhcreme) gebraucht werden können.

2. Alle Mineralölrückstände (Goudron, Pech), die zu Schmierzwecken verwendet werden können, oder aus denen Schmieröle oder Schmiermittel gewonnen werden können.

3. Alle der Steinkohle, der Braunkohle und dem bituminösen Schiefer entstammenden Öle, die zu Schmierzwecken verwendet werden können.

4. Alle Starrschmieren (konsistenten Fette).

5. Laternenöle (Mineralmischöle).

§ 2.

Beschlagnahme.

Alle von der Bekanntmachung betroffenen Gegenstände (§ 1) werden hiermit beschlagnahmt.

Von der Beschlagnahme werden nicht betroffen die im Besitz der Heeres-, Marine- und Eisenbahnverwaltungen befindlichen Vorräte.

§ 3.

Wirkung der Beschlagnahme.

Die Beschlagnahme hat die Wirkung, daß die Vornahme von Veränderungen an den von ihr berührten Gegenständen verboten ist und rechtsgeschäftliche Verfügungen über sie nichtig sind. Den rechtsgeschäftlichen Verfügungen stehen Verfügungen gleich, die im Wege der Zwangsvollstreckung oder Arrestvollziehung erfolgen.

§ 4.

Allgemeine Ausnahmen.

Trotz der Beschlagnahme bleiben gestattet:

1. Lieferungen an Heeres-, Marine- und Eisenbahnverwaltungen;

2. bis auf weiteres die Verwendung der beschlagnahmten Stoffe

a) als Schmier-, Härtungs- und Kühlmittel zur Aufrechterhaltung des eigenen Betriebes,

b) zur Herstellung und zur Erhaltung von Leder im eigenen Betriebe,

c) bei der Herstellung von Garnen und Geweben im eigenen Betriebe;

3. die Verarbeitung zu Gegenständen, die von der Bekanntmachung betroffen werden (§ 1);

4. bis auf weiteres die Abgabe von Mineralöl von einer Viskosität nicht über 5 bei 50° Celsius nach Engler an Verbraucher bis zur Höchstmenge eines Monatsbedarfs des betreffenden Verbrauchers;

5. Verkauf und Lieferung auf Freigabeschein.

§ 5.

Weitere Ausnahmen, Anträge und Anfragen.

Die Verkehrsabteilung des Königlich preußischen Kriegsministeriums kann Ausnahmen von den Vorschriften dieser Bekanntmachung zulassen; sie erteilt die im § 4 Ziffer 5 benannten Freigabescheine. Die Anträge sind zu richten an die

Kriegsschmieröl G. m. b. H. (Abteilung Beschlagnahme), Berlin W 8, Kanonierstraße 29-30.

Die Anträge sind auf besonderen Vordrucken zu stellen, die von der Kriegsschmieröl G. m. b. H. anzufordern sind. Die Anträge haben nur dann Aussicht auf Bewilligung, wenn alle auf den Vordrucken geforderten Angaben gemacht sind.

Anfragen, die diese Bekanntmachung betreffen, sind ebenfalls an die Kriegsschmieröl G. m. b. H. (Abteilung für Beschlagnahme), Berlin W 8, Kanonierstraße 29-30, zu richten.

§ 6.

Inkrafttreten.

Diese Bekanntmachung tritt mit ihrer Verkündung am 7. September 1916 in Kraft.

Der Verkauf und die Verarbeitung von Rohöl bleiben bis zum 15. September 1916 gestattet.

Postnachrichten. Der Postpaketverkehr mit der Türkei, der vorübergehend eingestellt war, ist wieder aufgenommen. Vorläufig dürfen jedoch von einem Absender täglich nur 20, bei dringendem Bedürfnis höchstens 30 und bei Arzneimittelsendungen 50 Stück aufgeliefert werden.

Nach und von dem österreichisch-ungarischen Verwaltungsgebiet in Polen, dem Generalgouvernement Lublin, sind jetzt auch Postanweisungen zulässig. Postanweisungen nach diesem Gebiet sind in der Kronenwährung auszufertigen. Der Höchstbetrag ist 1000 Kronen. Das Umrechnungsverhältnis, die Gebühren und die sonstigen Versendungsbedingungen sind im allgemeinen dieselben wie für Postanweisungen nach Österreich-Ungarn; telegraphische Überweisung, Eilbestellung, das Verlangen nach Auszahlungsscheinen, Mitteilungen auf dem Postanweisungsabschnitt sind jedoch ausgeschlossen.

Deutscher Werkmeisterverband. Der deutsche Werkmeisterverband (Sitz Düsseldorf), von dessen Mitgliedern 13 000 einberufen sind, zahlte in den ersten beiden Kriegsjahren 2 252 000 M Sterbegelder. Die Kriegerfrauen und Zivilgefangenen wurden mit

624 000 M unterstützt. Außerdem erhielten die bedürftigen Mitglieder, Invaliden und Witwen, die durch den Krieg in Not gerieten, rund 1 040 000 M. Dazu kommen 211 000 M Stellenlosenunterstützungen. Mit den Beiträgen der einberufenen Mitglieder, über deren Erlaß der am 10. Dezember in Leipzig stattfindende außerordentliche Vertretertag beschließt, betragen die Leistungen des Verbandes und seiner Kassen in 24 Kriegsmonaten rund 5 Millionen M. Dazu kommen doch die besonderen Unterstützungen der Bezirksvereine, die bis Ende 1915 463 000 M betrugen. Die Gesamtleistung des Verbandes und seiner Vereine übersteigt also 5½ Millionen M.

Handelsregister-Eintragung.

Berlin. Neu eingetragen wurde: A. Krautzberger & Co. m. b. H. Sitz: Holzhausen bei Leipzig mit Zweigniederlassung in Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Die Herstellung und der Vertrieb von Materialien, die Fabrikation von Instrumenten, Maschinen und Apparaten zum Anstreichen und Bemalen von Gegenständen aller Art, Handel und Erzeugung aller in die Branche einschlagenden Artikel, insbesondere die Verwertung der von Albert Krautzberger angemeldeten oder ihm bereits erteilten Patente und sonstigen Schutzrechte, insbesondere gilt auch der in das Handelsregister bereits eingetragene Zweck. Stammkapital: 71 000 M. Geschäftsführer: 1) Albert Krautzberger, Kaufmann (Holzhausen), 2) Wilhelm Wiebking, Mechaniker (Holzhausen), 3) Fritz Kemmler, Mechaniker (Holzhausen), 4) Hans Brack, Kaufmann (Leipzig). Der Geschäftsführer Krautzberger ist allein zur Vertretung ermächtigt, die anderen Geschäftsführer nur je zu zweien gemeinschaftlich.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* **können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.**

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Reisender.

Wir suchen zum sofortigen Antritt, spätestens zum 1. Oktober, einen branchekundigen, militärfreien Reisenden. Gefl. Angebote mit Angabe der Gehaltsansprüche und der bisherigen Tätigkeit an

Zwickauer Porzellanfabrik, Zwickau i. Sa.

In dauernde Stellung suchen wir für sofort tüchtige militärfreie

Modelleure.

Bewerber, welche bereits Erfahrungen in elektrotechnischen Artikeln besitzen oder aber befähigt sind, sich auf diesem Gebiete schnell einzuarbeiten, werden gebeten, Angebote mit Angabe des Alters, der Familien- und Militärverhältnisse, sowie der Gehaltsansprüche zu richten an die

Direktion der Porzellanfabrik Hermsdorf, S.-A.

Wir suchen einen tüchtigen

Obermaler,

der in allen Fächern wohlbewandert und mit der Lohnverrechnung gut vertraut ist. Dauernde Stellung, gutes Gehalt. Ferner mehrere

Aufglasur-Maler und Goldmaler.

Steingutfabrik Staffel G. m. b. H., Staffel bei Limburg a. d. Lahn.

Porzellan-, Glas- oder Emaillepacker,

sowie **Kistentischler** werden in dauernde Beschäftigung sofort gesucht.

Rhenania, Vereinigte Emaillierwerke Aktiengesellschaft, Düsseldorf.

Durchaus zuverlässiger, selbständiger

Obermaler,

der schon in gleicher Eigenschaft in besserer Geschirrfabrik tätig gewesen sein muß, sofort zur Beaufsichtigung der Malerei und Druckerei in dauernde Stellung gesucht. Angebote unter Beifügung von Zeugnisabschriften, Bild und Gehaltsforderung an

Porzellanfabrik Stadtlengsfeld Aktiengesellschaft, Stadtlengsfeld, Thür.

Wir suchen tüchtige

Maler

für Mattgoldbänder, Stempel und Pudergoldkanten bei gutem Lohn für dauernde Beschäftigung auch nach dem Kriege.

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Brenner, Einfüller, Schleifer, Kapseldreher

werden sofort in dauernde und lohnende Beschäftigung aufgenommen von der

Porzellanfabrik E. & A. Müller A.-G., Schönwald, Oberfr.

Geübter Brenner

zum sofortigen Eintritt gesucht. Angabe der Lohnansprüche erbeten.

Fontaine & Co., Bockenheimer Naxos-Schmirgel-Schleifräder- und Maschinenfabrik, G. m. b. H., Frankfurt a. M.-West.

Packer

für dauernde Beschäftigung bei gutem Lohn gesucht.

Wittenberger Steingutfabrik, Kleinwittenberg-Elbe.

Infolge überaus starken Geschäftsganges und Einberufung weiterer Leute zum Heeresdienst suchen wir für ganz sofortigen Antritt noch einige fleißige, solide

Porzellanmaler.

Reichlicher Verdienst kann nachgewiesen werden. Reisevergütung wird bewilligt. Kriegsinvaliden werden eingestellt. Maler, die auf Poliergold- und Schwarzfonds, Wappen-Malereien, feine Mokkatassen usw. eingearbeitet sind, bevorzugt. Genaue Angaben erbeten an

Sontag & Söhne, Geiersthal, Post Wallendorf S.-M.

Fondspritzer

für Unterglasur stellt sofort ein

Steingutfabrik Elsterwerda.

Expedient und Fakturist

zum 1. Oktober, evtl. auch später zu engagieren gesucht. Nur branchekundige Bewerber gereifteren Alters wollen sich unter Angabe von Gehaltsansprüchen, Lebenslauf mit Bild und Zeugnissen melden.

Kristallglas-Hüttenwerke Waldstein H. Klein, F. Rohrbachs Erbin, Waldstein, Post Rückers, Schlesien.

Tüchtiger

Unterglasurblaumaler

für Indischblau sofort gesucht.

Carl Krister, Porzellanfabrik, Waldenburg, Schlesien.

Tüchtige Masse-Prasser, sowie Brenner, Setzer und Zuträger

bei hohen Löhnen sofort gesucht.

Elmshorner Steingutfabrik C. & E. Carstens, Elmshorn.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

XXIV. Jahrgang, Nr. 38.

Berlin, 21. September 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Anlage und Betrieb der Tafel- und Gussglashütten.

Hugo Schall.

Der Bedarf an Tafelglas ist in der neueren Zeit ganz bedeutend gestiegen. Hierfür lassen sich mehrere Gründe anführen. Zunächst bedingt schon die neuzeitige Bauweise sowohl zu Außen- als zu Innenverglasungen einen viel bedeutenderen Bedarf an Glas, als dies früher der Fall war. Außerdem verbraucht auch die Spielwaren- und die Kartonagenindustrie beträchtliche Mengen von Tafelglas, und nicht zum letzten darf die in den letzten Jahrzehnten riesenhaft angewachsene Amateurphotographie als ein sehr bedeutender Verbraucher genannt werden.

Besonders das photographischen Zwecken dienende Tafelglas muß an Güte vollendet sein, wie auch in den letzten Jahren die Sortierung der Tafelgläser ganz besonders gehoben worden ist, so daß das Bestreben eines jeden Fabrikanten, wenn er gewinnbringend arbeiten will, weniger auf die Massenerzeugung, als vornehmlich auf die Güte des Glases gerichtet sein muß.

Ohne auf die einzelnen Betriebszweige genauer einzugehen, soll heute lediglich von der Anlage einer Tafelglashütte im allgemeinen gesprochen werden. Bei der Bearbeitung des vorliegenden Entwurfs wurde von dem Grundsatz ausgegangen, eine kleinste Anlage, die an sich noch gewinnbringend arbeiten, bzw. mit dem größten Unternehmen wettbewerbsfähig sein soll, ins Auge zu fassen.

Zu diesem Zwecke zerfällt eine solche Hüttenanlage in zwei Hauptteile, nämlich in einen Streckofenbetrieb und einen Hafenofenbetrieb. Diese beiden Betriebsabteilungen sind so einzurichten, daß beide einander voll beschäftigen, bzw. daß der Schmelzofen so viel Glas zu liefern imstande ist, wie in einem gut eingerichteten Streckofen gestreckt werden kann. Nun findet man eine ganze Anzahl von Tafelglashütten, bei denen dieses Verhältnis nicht ganz eingehalten wird. Wenn solche Betriebe trotzdem noch bestehen, so ist dies eigentlich kein schlechtes Zeichen für den Nutzen, den diese Fabrikation abwirft.

Bild 1.

Um verständlicher zu werden, erscheint es angebracht, einige Zahlenbeispiele anzuführen und zunächst einmal die in 30 Arbeitstagen mögliche Erzeugung eines neuzeitigen Tafelglasofens nachzurechnen. Hier ist es zweckmäßig, mit drei Streckerschichten, die je acht Stunden täglich zu arbeiten haben, den Streckofen zu besetzen. Wenn für je acht Arbeitsstunden 40 Minuten Pausen gerechnet werden, so entfällt auf jeden Arbeitstag eine Arbeitszeit von 22 Stunden.

In einem guten Tafelstreckofen können in der Stunde etwa 20 Walzen zu 1,5 Quadratmeter, also in 22 Stunden 440 Walzen oder 660 Quadratmeter Tafelglas erzeugt werden. Im Monat, also in 30 Arbeitstagen, würden sodann 13 200 Walzen bzw. 19 800 Quadratmeter Glas gestreckt werden. Diese Menge läßt sich in einem neuzeitigen Tafelglasofen mit 12 Häfen, oder in zwei Tafelglasöfen mit je sechs Häfen erreichen, wenn im Monat 20 Arbeitsschichten und aus jedem Hafen 55 Walzen zu 1,5 Quadratmeter erreicht werden. Diese Erzeugung würde aber einer jährlichen Gesamtleistung von 237 600 Quadratmetern 2 mm starken Fensterglases entsprechen. Ein derartiger Betrieb wird selbst dem größten Unternehmen gegenüber wettbewerbsfähig sein, denn solange das Fensterglas noch mit der Hand gearbeitet wird, hat ein größerer Betrieb fast gar keine besonderen Vorteile für sich, sondern er stellt sich lediglich als eine Summe mehrerer solcher kleiner

Betriebe heraus und kann nur durch eine ganz geringe Verminderung der Gesamtunkosten mit einem kleinen Mehrgewinn abschließen.

Nun gibt es allerdings, wie schon berührt wurde, noch eine Menge kleiner Betriebe, die nur einen Ofen mit sechs Häfen, oder einen Ofen mit acht Häfen im Betriebe haben. Diese Hütten arbeiten selbst dann, wenn alles musterhaft flott geht, viel teurer; denn in solchen Betrieben kann die mögliche Leistungsfähigkeit eines Streckofens nicht ausgenützt werden. Man hilft sich dann in der Weise, daß man nicht drei Arbeitsschichten strecken läßt, sondern es strecken dann zwei Arbeitsschichten je 12 Stunden, und die übrige Zeit müssen die Öfen, ohne zu arbeiten, heiß erhalten werden. Dieser Umstand fällt gewiß ins Gewicht, wenn man berücksichtigt, daß zur Beheizung eines neuzeitigen Tafelstreckofens in 24 Stunden ziemlich 5 Tonnen, also 5000 kg böhmische Braunkohle verbraucht werden. Bei einem Betriebe von nur acht Häfen verbrennen aber in einem Monat mindestens 40 Tonnen böhmische Braunkohlen nutzlos, weil der Ofen doch andauernd heiß erhalten werden muß, ohne daß seine Leistungsfähigkeit voll ausgenützt werden könnte. Nebenbei bemerkt, ist es auch für die Streckhüttenarbeiter durchaus nicht angenehm, tagtäglich, sonntags wie wochentags in den heißen, mit stickenden Gasen bedeckten Streckhüttenräumen volle 12 Stunden hindurch aushalten zu müssen. Die meisten Arbeiter ziehen es vor, während acht Stunden flott zu arbeiten und sich danach der Ruhe in der freien Luft hingeben zu können. Außerdem ist auch eine Unterbrechung des Streckens für den Betrieb des Ofens, bzw. für den ganzen Arbeitsvorgang nicht vorteilhaft. Bei solchen Betriebsunterbrechungen wird nämlich der Gang des Ofens, vornehmlich die Kühlung auf dem langen Tafelabkühlungskanal verstimmt; es kommen dann oft gesprungene und einer Betriebsunterbrechung die Warmerhaltung des Abkühlungsverzogene Tafeln vor. Dieser Übelstand kommt davon, daß bei kanales eine andere wird. Bei der Warmerhaltung des Kanales kommt nämlich nicht nur die Wärme in Betracht, die dem Kanal durch die Feuerungen zugeführt wird, sondern es spielt hier, vornehmlich in Bezug auf die Kühlplatten, auch diejenige Wärme eine wichtige Rolle, die von den den Kanal durchlaufenden Tafeln mitgeführt wird. Bei einer Betriebsunterbrechung fällt nämlich die Erwärmung der Kühlplatten durch die Tafeln fort, so daß die Kühlplatten gewöhnlich bedeutend abkühlen. Es ist also schon aus diesem Grunde nur von Vorteil, wenn der Streckofen in möglichst langen Zeiträumen ununterbrochen im Betriebe bleiben kann.

Von den soeben klargelegten Grundsätzen ausgehend, wurde die in der Abbildung gezeigte Tafelglasfabrikanlage ausgeführt.

Wir treten in den hohen geräumigen Hüttenraum und erblicken dort den Schmelzofen a. Er ist nach der neuesten Bauart angelegt und kann mit wagerechter und senkrechter Flammenführung gleichzeitig beheizt werden, welche Ausführungsform eine sichere Gewähr für vorzügliche Wirkung und Verteilung der Flammen bietet. Die Häfen sind flach und weit; sie weisen bei einem äußeren Durchmesser von 140 cm nur eine Höhe von 75 cm auf und liefern je in einer Schmelze 55 Walzen zu 1,5 Quadratmeter 2 mm starkes Fensterglas. An den vier Ecken des Schmelzofens befinden sich je ein Trommelofen. Auf jedem dieser vier Trommelöfen arbeiten drei Glasmachermeister, so daß jeder Meister einen Schmelzhafen hat und jede Trommel mit drei Meistern voll besetzt ist. In der Stunde können auf einer jeden Trommel 7—8 Stück Walzen von je einem Glasmacher gearbeitet werden, so daß das Glas einschließlich der kurzen Mahlzeitspausen in etwa 9 Stunden ausgearbeitet ist.

Das fertiggeschmolzene Glas braucht etwa 4 Stunden, um in den Schmelzhäfen abzustarren, und die eigentliche Schmelze darf dann einschließlich des Ofenanwärmens noch 22 bis 23 Stunden dauern, wenn im Monat 20 Arbeitsschichten geliefert werden sollen. Dem Glasmacher verbleibt in diesem Falle vom Ende der Arbeit bis zum Beginn der nächstfolgenden Arbeitsschicht eine freie Zeit von 26—27 Stunden. Der Streckofen, auf dessen einzelne Merkmale in den späteren Abhandlungen näher eingegangen werden soll, ist mit b bezeichnet.

Am oberen Teile des Hüttengebäudes befinden sich die Gaserzeuger, welche im Entwurf mit c bezeichnet sind. Es sind vier große Gaserzeuger, die mit natürlichem Zug arbeiten, vorgesehen. Drei Gaserzeuger sind zur Befeuerung der sämtlichen Öfen fortwährend im Betrieb zu erhalten, während der vierte Gasgenerator zum Ersatz bereit steht. Alle Gaserzeuger sind an einen gemeinschaftlichen Gassammelkanal angeschlossen, und von diesem zweigen dann die Kanäle für die Trommeln, den Streckofen, den Sandofen und die beiden Temperöfen ab.

Die Temperöfen sind mit d bezeichnet. In jedem Temperofen können je sechs Stück Häfen angetempert werden. Das Vorhandensein von zwei Temperöfen an Stelle eines einzigen großen Temperofens hat den Vorteil, daß sich die schweren etwa 1000 kg wiegenden Häfen leichter aus dem Ofen herausnehmen lassen. Außerdem läßt sich in solchen kleineren Öfen auch eine bessere Verteilung des Feuers durchführen. Auch ist es beim Nachsetzen einiger Häfen besser, wenn ma nicht immer einen solchen großen Temperofen anzuwärmen braucht.

Auch der Sandbrennofen, welcher ebenfalls mit an den Sammelkanal angeschlossen ist, wird mit Gas beheizt; er ist mit e bezeichnet. (Schluß folgt.)

Mitteilungen der Sammel- und Auskunftsstelle für Literatur und Bildwerke des Kachelofens.

Gustav Gericke (Velten bei Berlin).

Der Groß-Berliner Verein für Kleinwohnungswesen E. V. verbreitet jetzt als Flugschrift ein Merkblatt zur Wohnungspflege: „Die Wohnung das Feld der Frau", von dem ich einen Posten zur Verteilung an die Museumsbesucher erhielt. Das Merkblatt verdient die größte Beachtung und Verbreitung an alle Hausfrauen, denn es ist ein Volltreffer bei dem jetzigen Kampf um die Verbesserung der Wohnungspflege durch unsere deutschen Hausfrauen.

Aber auch das deutsche Ofensetzer-Gewerbe wie die deutsche Kachelofenindustrie werden freudig Kenntnis nehmen von den trefflichen Anweisungen im Merkblatte über die Heizung und Lüftung in den Wohnungen, weil die darin gestellten Forderungen wohl nur da recht erfüllt werden können, wo die Wohnungsheizung durch Kachelöfen erfolgt. Insofern ist das Merkblatt von uns als eine höchst wichtige neue Werbeschrift für den Kachelofen zu begrüßen, für die wir dem genannten Vereine äußerst dankbar sein können.

Das Merkblatt gibt für die Lüftung und Heizung folgende Anweisung:

„Das Wichtigste für jede Wohnung ist die Möglichkeit, Querlüftung, d. h. direkten Durchzug in ihr herstellen können, das beste Mittel gegen schlechte Luft und große Sommerhitze. Darum vermeide man Wohnungen, in denen Stube und Küche nebeneinander an einem Gange liegen, z. B. alle Wohnungen in Seitenflügeln.

Schlechte Luft ist dem Körper schädlicher als verdorbene Nahrung, denn die Lungen gewöhnen sich in schlechter Luft, oberflächlich zu atmen. Dabei bleibt ein großer Teil der Lungenbläschen von der Sauerstoffzufuhr abgeschlossen.

Es ist nachgewiesen, daß die Säuglingssterblichkeit, besonders im Sommer, zum großen Teil auf Wärmestauungen, wodurch sich die Milch zersetzt, zurückzuführen ist, eine Folge ungenügender Lüftung.

In schlecht gelüfteten Räumen verderben die Möbel, und die Wände werden feucht von dem Wasserdampf, der sich niederschlägt, weil er nicht verdunsten kann. So lösen sich die Tapeten, der Wandputz fällt herunter, und es bilden sich schädliche Pilze.

Es leuchtet also wohl ohne weiteres ein, daß auch während der kalten Jahreszeit auf regelmäßige Lufterneuerung streng gehalten werden muß. Viele Leute haben eine törichte Furcht vor Zug und Kälte; verdorbene Luft ist aber viel schädlicher! Übrigens genügt im Winter schon eine Fensterspalte zur dauernden Lufterneuerung oder wiederholtes Öffnen von Fenster und Tür durch wenige Minuten, ohne daß dadurch das Zimmer kälter wird. Ein unverständiges Vorurteil befürchtet, die „schöne Wärme" könnte entweichen, wenn man im Winter die Fenster oft öffnet, während doch gerade die frische Luft die Wärme, die der Ofen ausstrahlt, schnell annimmt. Die Betten müssen täglich zum Lüften ins Fenster, wenn möglich in die Sonne gelegt werden.

Es ist unzuträglich, in warmen Räumen und bei geschlossenem Fenster zu schlafen. Mindestens halte man die Tür offen. Die schweren Federbetten hindern der Luft den Zutritt zum Körper. Die Haut kann nicht atmen. So entstehen Wärmestauungen, die zu mancherlei Beschwerden, Kopfschmerzen, Mattigkeit usw. führen. Man verwende deshalb lieber leichte, wollene Decken.

Es ist sorgfältig alles zu vermeiden und zu entfernen, was zur Verschlechterung der Luft beiträgt.

Hierzu gehören Gas- und Petroleumöfen. Zwar sparen sie Arbeit, doch mache man sich im Interesse der Gesundheit die Mühe und heize den Ofen. Die meisten Menschen überheizen ihre Wohnung und machen sich auf diese Weise für Erkältungen empfindlich. Die Zimmerluft sollte nicht mehr als 17° C oder 13—14° R haben. Die sogenannte trockene Luft, die man in geheizten, besonders zentralgeheizten Räumen unangenehm empfindet, rührt von den Staubteilchen her, die auf der Oberfläche der erhitzten Heizkörper oder des Ofens verbrennen. Es ist zwecklos, Wasser zum

Verdunsten aufzustellen, sondern die Öfen, bezw. Heizkörper müssen täglich feucht vom Staub gereinigt werden.

Eßwaren dürfen nicht in Wohn- oder Schlafräumen aufbewahrt werden.

Ebenso ist das Kochen und Waschen in diesen Räumen zu vermeiden. Wenn es die Verhältnisse mit sich bringen, daß in der Küche gewohnt und gegessen wird, so muß alles, was nicht zur Zubereitung der Speisen gehört, Waschen, Tellerspülen usw., in der Spülküche geschehen. Ist eine solche nicht vorhanden, so werde die Küche möglichst nicht als Wohnraum benutzt. — Beim Waschen achte man gut darauf, daß die Dämpfe nicht in die Wohnung dringen."

Der Groß-Berliner Verein für Kleinwohnungswesen will ein Mittelpunkt für alle Bestrebungen zur Verbesserung des Wohnungswesens der minderbemittelten Bevölkerung in Groß-Berlin sowie der Mark Brandenburg sein, der nach den am Schluß des Merkblattes angegebenen Grundsätzen erstrebt:

Unter Punkt 6: Beschaffung guten und billigen Hausgeräts.

Unter Punkt 7: Herausgabe von Druckschriften und Flugblättern.

Der Verein hat auch „Sammlungen von Abbildungen guten Hausgeräts und Nachweis von Bezugsquellen" angelegt.

Schon diese wenigen Andeutungen seiner Ziele mögen beweisen, wie zweckmäßig es ist, wenn mit diesem Vereine auch die Fördererschaft in der Kachelofenindustrie und im Ofensetzer-Gewerbe in nähere Verbindung tritt, um gemeinsam für die bessere Heizung und Lüftung in den Wohnungen zu streben.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 64. Ersatz für Naphthalin als Reduktionsmittel. Ich gebrauche als Reduktionsmittel Naphthalin. Wegen seiner starken Verteuerung und Knappheit möchte ich ein anderes geeignetes Reduktionsmittel versuchen. Die Anwendung von Leuchtgas wäre sehr bequem, jedoch fehlt es mir an Erfahrungen in Anwendung und Wirkung, besonders auf die Farbeffekte bei reduktionsempfindlichen Oxyden. — Die Muffel ist 75 cm hoch, 55 cm breit und 70 cm tief. Gebrannt wird bei Segerkegel 07a—01a.

Frage 65. Wirkung von Pottasche auf die Haut. Ruft Pottasche Hautentzündung hervor?

Frage 66. Zusammensetzung von Hochemail für Blumenmalerei. Wie ist das Hochemail zur plastischen Blumenmalerei versetzt, aus welchen Teilen besteht es?

Antworten.

Zu Frage 60. Steingutglasur für Segerkegel 9. S-Glasur ist wahrscheinlich die Bezeichnung einer von einem bestimmten Fabrikanten fertig in den Handel gebrachten Glasur, deren Zusammensetzung dann natürlich nicht bekannt ist. Allgemein bekannt, als für einen bestimmten Glasur-Typus geltend, ist diese Bezeichnung jedenfalls nicht. Steingutglasuren, die bei Segerkegel 9 aufgeschmolzen werden sollen, können ganz verschieden zusammengesetzt werden. In jedem Falle muß die Zusammensetzung aber der Beschaffenheit des Scherbens, für den sie bestimmt ist, angepaßt werden, denn Glasuren, die auf jeden Scherben passen, gibt es nicht. Mit der Mitteilung einiger Versätze ist Ihnen daher wenig gedient. Es wäre bloßer Zufall, wenn ein solcher Versatz unverändert zu Ihrem Scherben passen würde. Am besten ist es daher, wenn Sie einige unglasierte Probestücke einem Fachlaboratorium einsenden und dieses beauftragen, eine dazu passende Glasur auszuarbeiten. Auf diese Weise werden Sie am schnellsten und sichersten zum Ziel kommen. Das Chemische Laboratorium für Tonindustrie, Professor Dr. H. Seger & E. Cramer G. m. b. H., Berlin NW 21, führt derartige Arbeiten sachgemäß aus.

Zweite Antwort. Steingutglasur, welche bei Segerkegel 9 gebrannt werden soll, wird praktisch eine bleifreie Glasur sein, und diese kann wiederum als borsäurehaltige Frittenglasur oder als Rohglasur, d. h. borsäurefreie ungefrittete Glasur hergestellt werden. Eine borsäurehaltige Frittenglasur für Segerkegel 9 hat die Zusammensetzung:

$$\left.\begin{matrix} 0{,}062\ K_2O \\ 0{,}384\ Na_2O \\ 0{,}493\ CaO \\ 0{,}061\ MgO \end{matrix}\right\}\ 0{,}622\ Al_2O_3\ \left\{\begin{matrix} 0{,}768\ B_2O_3 \\ 4{,}754\ SiO_2 \end{matrix}\right.$$

Sie wird erhalten aus:

I Fritte. 34 Quarzsand
34 Borax
24 Kaolin
10 Kreide
8 Feldspat

Die gut gemengten Versatzstoffe werden im Fritteofen geschmolzen, in Wasser abgeschreckt und getrocknet auf dem Kollergang gemahlen.

II Glasur. 767 Fritte
113 Quarzsand
96 Kaolin
26 Dolomit

werden auf der Trommelnaßmühle zusammengemahlen.

Ein kleiner Zusatz von Zinkoxyd erhöht den Glanz (Spiegel) der Glasur, und solche Zinkoxyd haltige Glasur wird z. B. wie folgt hergestellt:

I Fritte. 30 Quarzsand
30 Borax
8 Feldspat
10 Kreide
24 Kaolin

II Glasur 250 Fritte
12 Quarzsand
8 Dolomit
2 Zinkoxyd
15 Kaolin

Ungefrittete Glasur, Rohglasur, die nicht vorgefrittet, sondern nur zusammengemahlen wird, wird für Segerkegel 9 folgendermaßen hergestellt:

Glasur A. 120 Feldspat
23 Dolomit
16 Zinkoxyd
12 Quarzsand
15 Kaolin

Ihre Formel ist:

$$\left.\begin{matrix} 0{,}325\ K_2O \\ 0{,}189\ CaO \\ 0{,}189\ MgO \\ 0{,}297\ ZnO \end{matrix}\right\}\ 0{,}412\ Al_2O_3\ \ 2{,}426\ SiO_2$$

Zu Frage 61. Segerporzellanglasur. Die Glasur des Segerporzellans besteht aus:

421 Feldspat
177 Kalkspat
130 Kaolin
272 Quarzsand

Die Massen für die Glasur sind die Segerporzellanmassen, die neben Kaolin auch plastischen Ton enthalten und auch ohne jeden Kaolingehalt mit nur plastischem Ton erhalten werden; ihre Zusammensetzung ist die folgende:

	I	II
Ton von Löthain	31	16
Zettlitzer Kaolin	—	13
Quarzsand	39	41
Feldspat	30	30

Die Segerporzellanglasur kann durch Pink rot und rosa gefärbt werden, es ist das aber nur in oxydierendem Feuer möglich, Reduktionsfeuer zerstört den Pinkfarbkörper, und es bleibt eine schwach grünliche Glasur übrig.

Zu Frage 62. Korallrote Schmelzfarbe. Korallrote Farbe ist eine Chromfarbe. Sie wird erhalten durch Zusammenmahlen und Fritten von basisch chromsaurem Blei mit einem Bleifluß in einem hessischen Tiegel in mäßigem und stets oxydierendem Feuer. Bleiflüsse für Korallrot werden erhalten aus

Fluß I	Fluß II
228 Mennige	9 Mennige
60 Quarzsand	2 Quarzsand
62 Borsäure	

Die Farben bestehen aus

5 Fluß I + 2 basisch chromsaurem Blei
4 Fluß II + 1 basisch chromsaurem Blei.

Zu Frage 63. Mittel zum Verhindern des Haftens der Glasur. Um beim Glasieren Stellen auszusparen, die nicht mit Glasur bedeckt werden sollen, gibt es wohl ein fettfreies Mittel, um Glasur und Scherben zu trennen, doch erfordert seine Anwendung ziemlich viel Aufmerksamkeit. Das Trennungsmittel besteht in einem Brei aus Kaolin und Dextrin. Je tonsubstanzreicher der Kaolin ist, desto geringer kann der Zusatz zum Dextrin sein, und das Dextrin darf nicht völlig im Wasser gelöst sein, am besten ist es, wenn Kaolin und Dextrin trocken gemischt und dann mit wenig Wasser zu einem steifen, aber mit einem Pinsel noch streichbaren Brei angerührt werden. Auch aus Mehl, Kaolin und Gummi arabicum kann der Brei erhalten werden. Mit dem Brei werden die Stellen, welche nicht glasiert werden sollen, dick angestrichen, worauf man soweit trocknen läßt, daß der Brei noch schwach feucht erscheint. In diesem Zustande ist zu glasieren. Schon beim Trocknen der Glasurschicht und auch der Breischicht beginnt ein Abplatzen der letzteren und nach Erhitzen der glasierten Gegenstände bis zu beginnender schwächster Glut fällt die bleibende Kaolinschicht mit der daraufliegenden Glasur ab. Ist der Brei beim Glasieren noch zu feucht, so wird er leicht durch das Wasser des Glasurschlammes abgelöst; ist er zu trocken geworden und hat er bereits begonnen,

sich auch nur um ein geringes von der Unterlage abzuheben, so fließt die Glasur unter die Breischicht, und es entstehen mindestens unsaubere Ränder. Das Wichtigste bei dem Aussparungsverfahren mit dem fettlosen Kaolinkleister ist, den richtigen Feuchtigkeitsgrad desselben beim Glasieren zu benutzen.

Zweite Antwort. Außer fetthaltigen Stoffen verhindert auch eine wässerige Zuckerlösung das Haften der Glasur, die aber heute eben so schwer zu beschaffen ist wie Fette. In zweiter Linie käme noch Dextrin in Lösung in Frage und je nach der Form der auszuhebenden Stellen ein Eintauchen in oder Überstreichen mit Wasser kurz vor dem Glasieren. Durch das letztere Verfahren nehmen die mit Wasser getränkten Stellen weniger Glasur an als der übrige Scherben, und es läßt sich durch Abputzen der dünneren Glasurschicht eine ziemlich gute glasurfreie Stelle erzielen. Dem Verfahren mit fetthaltigen Stoffen ist keines der angegebenen ebenbürtig.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starb:
Landsturmmann Rudi Blau, Prokurist der Porzellanfabrik Eduard Blau's Söhne in Breitenbach.

Auszeichnungen: Verliehen wurde: Dem Leutnant und Kompagnieführer Fritz Nebermann, Inhaber der Steingut-, Porzellan- und Glaswaren-Großhandlung Conrad Möller & Co. in Lübeck, das Eiserne Kreuz erster Klasse;

dem Töpfermeister Karl Boese aus Swinemünde das Eiserne Kreuz zweiter Klasse;

dem Leutnant d. R. Ernst Schmidt, Sohn des Direktors der Porzellanfabrik Waldsassen Bareuther & Co. Akt.-Ges. Kaiserl. Rat Johann Schmidt, das Signum laudis in Silber;

dem Zugsführer Franz Polzer, Glaskugler aus Steinschönau, die Silberne Tapferkeitsmedaille zweiter Klasse.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Adolf Richter, technischer Assistent an der Königl. Porzellanmanufaktur zu Berlin. Sein Lebensbild brachten wir in der Keramischen Rundschau 1912, Nr. 9 gelegentlich seines 50jährigen Arbeitsjubiläums.

Personalnachrichten. Dem Porzellanmaler Seyffarth in Plaue in Thür. wurde die Fürstl. Schwarzburgische Anerkennungsmedaille in Bronze verliehen.

Schwedens Ein- und Ausfuhr von Platten. Die Einfuhr von platten von 3 cm Dicke oder darüber: einfarbige und unglasierte platten von 3 cm Dicke oder darüber: einfarbige und unglasiert 62 861 kg im Werte von 3415 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,05 Kr), mehrfarbige oder glasierte 322 147 kg im Werte von 37 606 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,12 Kr); von geringerer Dicke: einfarbige, unglasierte 604 593 kg im Werte von 75 660 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,13 Kr), einfarbige, glasierte 272 892 kg im Werte von 67 083 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,25 Kr), mehrfarbige, unglasierte oder glasierte 13 255 kg im Werte von 3167 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 0,24 Kr). — Die Ausfuhr hatte folgende Mengen zu verzeichnen: Fußboden- und Wandplatten von 3 cm Dicke oder darüber, einfarbige und unglasierte 821 967 kg im Werte von 27 100 Kr (1 kg = 0,03 Kr), von geringerer Dicke, einfarbige, glasierte 1525 kg im Werte von 51 Kr (1 kg = 0,03 Kr).

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges. in Selb. Nach dem Geschäftsbericht für 1915-16 wurde das abgelaufene Geschäftsjahr wie das Vorjahr durch die Kriegswirren ungünstig beeinflußt. Die Ausfuhr ruhte infolge der Unterbindung des Überseeverkehrs fast vollständig, dagegen erwies sich der deutsche Markt als recht aufnahmefähig, so daß die verbliebenen Arbeitskräfte, etwa die Hälfte des Friedensbestandes, ausreichend beschäftigt werden konnten. Aus der im vorjährigen Bericht erwähnten Forderung von 75 000 M an einen amerikanischen Abnehmer ist ein Betrag von 36 716 M eingegangen, welcher aber durch Rückstellung auf andere zweifelhafte Forderungen aufgezehrt wurde. Der Warengewinn betrug 329 228 M (260 053 M). Nach Abzug sämtlicher Lasten und 105 217 M (241 666 M) Abschreibungen verbleibt ein Verlust von 132 645 M (261 630 M), der wieder aus der Rücklage gedeckt wird, die danach noch 227 891 M (360 537 M) enthält. In der Vermögensübersicht sind die Buchschulden auf 241 377 M (119 075 M) gestiegen, während bei Schuldnern 548 644 M (451 147 Mark) ausstanden. Vorräte an Waren sind mit 661 034 M (739 129 Mark) und an Rohstoffen usw. mit 213 470 M (200 142 M) bewertet. An flüssigen Mitteln sind 30 357 M (45 037 M) vorhanden. Die vorliegenden Aufträge gestatten es der Gesellschaft, vorläufig im jetzigen Umfange weiter zu arbeiten. Während der Dauer des Krieges lasse sich über die weitere Gestaltung des Marktes schwer ein Urteil abgeben, obwohl die Nachfrage im deutschen Geschäft sich gebessert hat. Nach Friedensschluß erwartet die Gesellschaft einen großen Aufschwung.

Neue Porzellanfabrik Tettau, eingetr. Genossenschaft m. b. H. (Tettau in Bayern). Laut Bilanz vom 31. 12. 1915 beträgt der Verlust für das abgelaufene Geschäftsjahr 2626,38 M.

Annaburger Steingut-Fabrik Akt.-Ges. Die Gesellschaft beantragt für das Ende Juni abgelaufene Rechnungsjahr 1915-16 die Verteilung einer Dividende von 4 v. H. gegen 0 v. H. im Vorjahre, 4 v. H. für 1913-14 und 7 v. H. für 1912-13.

Porzellan-Industrie-Akt.-Ges. Berghaus, Auma i. Thür. Der Aufsichtsrat besteht aus folgenden Herren: Bankier Wilhelm Oberlaender (Gera-Reuß), Vorsitzender; Bürgermeister Franz Kolbe (Auma), Stellvertreter; Kaufmann Emil Ediger (Berlin) und Bankdirektor Otto Richter (Gera-Reuß).

Mosaikplatten- und Chamottewerke Unterwiederstedt Akt.-Ges. Die für den 23. September angesetzte ordentliche Hauptversammlung ist auf den 30. September, nachm. 6 Uhr verschoben. Der Punkt: „Beschlußfassung über Zusammenlegung der Aktien“ ist von der Tagesordnung abgesetzt.

Handelsregister-Eintragungen.

Bunzlau. Neu eingetragen wurde: Bunzlauer Tonseifen-Industrie, Kazek, Strauch & Co. Inhaber: Kaufmann Valentin Kazek, Maurermeister August Strauch und Hotelbesitzer Walter Blümel.

Durnten, Kt. Zürich. Neu eingetragen wurde: Hermann Pfister-Kuhn, Geschirrhandlung. Inhaber: Hermann Pfister.

Glasindustrie.

Vereinigung deutscher Lampenfabriken und Grossisten. Die Vereinigung beschloß auf Anregung des Verbandes der deutschen Grossisten für Glas und Keramik, künftig bei Reinglassendungen 5 v. H. Aufschlag für Verpackung zu erheben. Kisten sollen hinfort nur noch zu ¾ des Wertes zurückgenommen werden. Doch soll im Verkauf nach Zollpfunden berechnet werden.

Erhöhung der böhmischen Glaspreise. Aus Gablonz wird die Erhöhung der Rohglaspreise gemeldet, und zwar für Kristallgläser um 6 bis 8 K, für Braunsteinglas um 6 bis 7 K, für Hohlglas um 3 K, für Alabasterglas und ordinäres Farbenglas um 10 bis 20 K.

Cristallerie Val Saint Lambert. Die belgische Gesellschaft schließt das abgelaufene Geschäftsjahr mit einem Verlust von 1 386 705 fr. Dem Vorsichtsbestand wurden zur Deckung 975 321 fr entnommen, so daß ein Fehlbetrag von 411 383 fr bleibt.

Optische Anstalt C. P. Görz, Akt.-Ges. in Berlin-Friedenau. Um die Zeichnung von Kriegsanleihe zu erleichtern, bietet die Optische Anstalt C. P. Görz den Besitzern ihrer 4½proz. hypothekarischen Teilschuldverschreibungen von 1907 den Umtausch in fünfte 5proz. Kriegsanleihe an. Sie hat mit der Deutschen Bank und der Direktion der Disconto-Gesellschaft in Berlin die Vereinbarung getroffen, daß diese bis zum 30. September d. J. ihre 4½proz. Teilschuldverschreibungen bei der Zeichnung auf die neue Kriegsanleihe dergestalt in Zahlung nehmen, daß für jede Teilschuldverschreibung zu 1000 M eine Zeichnung auf die fünfte 5proz. Kriegsanleihe im gleichen Nennwert entgegengenommen wird und ihre Teilschuldverschreibung als eine am 30. September 1916 geleistete Vollzahlung des Zeichnungspreises gilt.

Handelsregister-Eintragungen.

Lauscha. Glasbläsergenossenschaft des Meininger Oberlandes, e. G. m. b. H. An Stelle der bisherigen Vorstandsmitglieder, des Geschäftsführers, Glasbläsers Richard Bäz (Dölle) und des Kassierers, Glasbläsers Anton Greiner (Hiero) sind Glasbläser Otto Schmidt als Geschäftsführer und Glasbläser Albin Greiner (Jean) als Kassierer in den Vorstand des Vereins gewählt worden.

Wien. Glas-Fabriken und Raffinerien Josef Inwald Akt.-Ges. Richard Ortlieb, Großindustrieller in Wien, ist als Mitglied des Verwaltungsrates eingetragen. Derselbe zeichnet gemeinsam mit einem anderen Mitgliede des Verwaltungsrates oder mit einem Prokuristen.

Konkurse. Glasschleiferei und Glasgravieranstalt Gustav Rösel in Langewiesen, Inhaber: Glasschleifer Gustav Rösel. Verwalter: Prozeßagent O. Enders (Gehren, Thür.). Anmeldefrist: 20. September 1916. Gläubigerversammlung und Prüfungstermin: 28. September 1916, vormittags 11 Uhr. Offener Arrest und Anzeigepflicht: 20. September 1916.

Fabrikbesitzer Josef Paul Rudolf Redl in Bischofswerda, alleiniger Inhaber der Firma Lausitzer Glasraffinerie Rudolf Redl. Vergleichstermin: 26. September 1916, vormittags 10 Uhr.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Der Emaillemaler P. Kunstmann feierte sein 25jähriges Arbeitsjubiläum in den Stanz- und Emaillierwerken W. Hiby G. m. b. H. in Düsseldorf.

Eisenhütte Silesia, Akt.-Ges. in Paruschowitz. Über den Geschäftsgang verlautet, daß er weiterhin äußerst günstig geblieben ist. Die Gesellschaft stellt gegenwärtig keine Emaillewaren mehr her, sondern lediglich Bleche, und zwar hauptsächlich für die Heeresverwaltung. Die gegenwärtige Zahl der beschäftigten Arbeiter, die sich allerdings zum Teil aus ungelernten Arbeitern zusammensetzt, beträgt etwa 3000 gegen 1000 in den letzten Friedensjahren. Die Zukunftsaussichten werden insofern günstig beurteilt, als bereits jetzt wieder aus Mittel- und Südamerika, das ein Hauptabsatzgebiet der Gesellschaft war, Aufträge für die Zeit nach dem Krieg angemeldet sind.

Eisenhüttenwerk Marienhütte bei Kotzenau. Die Hauptversammlung genehmigte die Bilanz für 1915-16, die einen Verlust von 38 760 M (1914-15 11 014 M) ergibt. Auf Anfrage teilte der Vorstand mit, nach Erweiterung der Anlagen sei eine schlechte Geschäftslage eingetreten, so daß die Neuanlagen nicht ausgenutzt werden könnten. Im Kriege sei die Lage, so gut es ging, ausgenutzt worden, was aus der Bilanz ersichtlich sei. Die finanzielle Lage habe sich wesentlich gebessert.

Wilhelmshütte, Akt.-Ges. für Maschinenbau und Eisengießerei in Eulau-Wilhelmshütte. Der Aufsichtsrat schlägt 6½ v. H. (5) Dividende vor. Nach Abschreibungen von 314 324 M (224 903 M) ergibt der Abschluß einen Reingewinn von 288 799 M (225 288 M).

Eisenhüttenwerk Thale, Akt.-Ges. Die Gesellschaft bietet den Besitzern ihrer 4½proz. Schuldverschreibungen den Umtausch in Kriegsanleihen an. Die Bank für Handel und Industrie, die Deutsche Bank, die Dresdner Bank und die Nationalbank für Deutschland nehmen bis zum 30. September d. J. die Teilschuldverschreibungen bei der Zeichnung auf die neue Kriegsanleihe zu deren Ausgabekurs, also zu 98 v. H., in Zahlung. Die Teilschuldverschreibungen sind einzuliefern mit den am 1. Januar 1917 ff fälligen Zinsscheinen. Die Gesellschaft wird den Besitzern der 4½proz. Teilschuldverschreibungen die Zinsen zu 5 v. H. bereits vom 1. Juli 1916 bis 1. April 1917 mit 37,50 M für jede Teilschuldverschreibung zu 1000 M bei der Einlieferung der Stücke in bar auszahlen. — Die 4½proz. Anleihe des Eisenhüttenwerks Thale in Höhe von 3,5 Mill. M wurde im Jahre 1906 ausgegeben. Sie ist vom Jahre 1910 ab in 26 Jahresraten durch Auslosung zum Kurse von 102 v. H. zu tilgen. 2 977 000 M Obligationen waren Ende 1915 noch im Umlauf.

Handelsregister-Eintragung.

Carlshütte bei Rendsburg. Akt.-Ges. der Holler'schen Carlshütte. Die Fassung des Gesellschaftsvertrages ist geändert worden.

Verschiedenes.

Schwedens Ein- und Ausfuhr von Schmirgel. Die Einfuhr von Schmirgel betrug im Jahre 1914 495 033 kg im Werte von 98 124 Kr. Der Durchschnittswert von 1 kg belief sich auf 0,20 Kr. Die Ausfuhr stellte sich auf 10 229 kg im Werte von 2424 Kr. Der Durchschnittswert von 1 kg betrug hier 0,24 Kr.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Schafft das Gold zur Reichsbank!
Vermeidet die Zahlungen mit Bargeld!
Jeder Deutsche, der zur Verringerung des Bargeldumlaufs beiträgt, stärkt die wirtschaftliche Kraft des Vaterlandes.

Mancher Deutsche glaubt seiner vaterländischen Pflicht völlig genügt zu haben, wenn er, statt wie früher Goldmünzen, jetzt Banknoten in der Geldbörse mit sich führt oder daheim in der Schublade verwahrt hält. Das ist aber ein Irrtum. Die Reichsbank ist nämlich gesetzlich verpflichtet, für je Dreihundert Mark an Banknoten, die sich im Verkehr befinden, mindestens Hundert Mark in Gold in ihren Kassen als Deckung bereitzuhalten. Es kommt aufs gleiche hinaus, ob hundert Mark Goldmünzen oder dreihundert Mark Papiergeld zur Reichsbank gebracht werden. Darum heißt es an jeden patriotischen Deutschen die Mahnung richten:

Schränkt den Bargeldverkehr ein!
Veredelt die Zahlungssitten!

Jeder, der noch kein Bankkonto hat, sollte sich sofort ein solches einrichten, auf das er alles nicht zum Lebensunterhalt unbedingt nötige Bargeld sowie seine sämtlichen laufenden Einnahmen einzahlt.

Die Errichtung eines Kontos bei einer Bank ist kostenfrei und der Kontoinhaber erhält sein jeweiliges Guthaben von der Bank verzinst.

Das bisher übliche Verfahren, Schulden mit Barzahlung oder Postanweisung zu begleichen, darf nicht das herrschende bleiben. Richtig sind folgende Verfahren:

Erstens — und das ist die edelste Zahlungssitte —

Überweisung von Bank zu Bank.

Wie spielt sich diese ab?

Der Kontoinhaber beauftragt seine Bank, der Firma oder Privatperson, der er etwas schuldet, den schuldigen Betrag auf deren Bankkonto zu überweisen. Natürlich muß er seiner Bank den Namen der Bank angeben, bei welcher der Zahlungsempfänger sein Konto unterhält. Jede größere Firma muß daher heutzutage auf dem Kopf ihres Briefbogens vermerken, bei welcher Bank sie ihr Konto führt. Außerdem gibt eine Anfrage am Fernsprecher, bisweilen auch das Adreßbuch (z. B. in Berlin und Hamburg) hierüber Aufschluß.

Weiß man nur, daß der Zahlungsempfänger ein Bankkonto hat, kann aber nicht feststellen, bei welcher Bank er es unterhält, so macht man zur Begleichung seiner Schuld von dem Scheckbuch Gebrauch.

Zweitens

Der Scheck mit dem Vermerk „Nur zur Verrechnung".

Mit dem Vermerk „Nur zur Verrechnung" kommt zum Ausdruck, daß der Zahlungsempfänger keine Einlösungen des Schecks in bar, sondern nur die Gutschrift auf seinem Konto verlangen kann. Bei Verrechnungsschecks ist auch die Gefahr beseitigt, daß ein Unbefugter den Scheck einlösen kann, der Scheck kann daher in gewöhnlichem Brief, ohne „Einschreiben", versandt werden, da keine Barzahlung seitens der bezogenen Bank erfolgen darf. Nach den neuen Steuergesetzen fällt der bisher auf dem Scheck lastende Scheckstempel von 10 Pfg. vom 1. Oktober d. J. an fort.

Drittens

Der sogenannte Barscheck, d. h. der Scheck ohne den Vermerk „Nur zur Verrechnung".

Er kommt dann zur Anwendung, wenn der Zahlungsempfänger kein Bankkonto besitzt und daher bare Auszahlung verlangen muß. Er wird in dem Maße aus dem Verkehr verschwinden, als wir uns dem ersehnten Ziel nähern, daß jedermann in Deutschland, der Zahlungen zu leisten und zu empfangen hat, ein Konto bei dem Postscheckamt, bei einer Bank oder einer sonstigen Kreditanstalt besitzt.

Darum die ernste Mahnung in ernster Zeit:

Schaffe jeder sein Gold zur Reichsbank!
Mache jeder von der bankmäßigen Verrechnung Gebrauch!
Sorge jeder in seinem Bekannten- und Freundeskreise für Verbreitung des bargeldlosen Verkehrs!
Jeder Pfennig, der bargeldlos verrechnet wird, ist eine Waffe gegen den wirtschaftlichen Vernichtungskrieg unserer Feinde!

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen*, können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Gesuchte Stellungen.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 39.

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 28. September 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Zeichnungen zur fünften Kriegsanleihe.

Zu unserer Liste der Zeichnungsergebnisse der fünften Kriegsanleihe aus der Reihe keramischer Unternehmungen stellt uns einer unserer ältesten Fabrikanten das folgende

Vorwort

zur Verfügung:

Die gesamte keramische Industrie gehört zu jenen Erwerbszweigen, welche unter dem Kriege ganz besonders leiden. Viele Unternehmungen sind zum völligen Stillstand verurteilt; von denjenigen, welche mit ihrem durch die Einberufungen zum Heere stark verminderten Personal, dem die rüstigsten gelernten Männer fehlen, ihren Betrieb aufrecht erhalten, arbeiten die meisten mit Verlust. Die übrigen müssen zufrieden sein, wenn sie unter Minderung der früheren Sätze für Abschreibungen jetzt eine recht bescheidene Verzinsung heraus wirtschaften. Die fortlaufenden Unterstützungen der Kriegsteilnehmer und ihrer Familien auferlegen den Betrieben namhafte Opfer. Es gibt wohl keine keramische Fabrik in Deutschland, die während des Krieges ihren Besitz oder ihr Eigentum vermehren konnte. Dagegen werden alle mit nur wenigen Ausnahmen früher angesparte Rücklagen jetzt aufbrauchen. Die hauptsächlichsten Rücklagen, Bestands- und Betriebssicherungen der keramischen Werkstätten sind keine solchen, welche sich alsbald in Geld umsetzen oder mit Geld beleihen lassen, sondern sind festgesetzt in Anlagen und Einrichtungen, in Modellen, Formen, Mustern und Gerätschaften.

Es kommt weiter in Betracht, daß das Verhältnis der Anlagewerte in dieser Industrie zu dem jährlichen Umsatz ihrer Erzeugnisse in einem ungünstigen Verhältnis steht. Das tatsächlich in den Anlagen und Betrieben eingewendete und festgelegte Kapital überragt zumeist die Ziffer des Jahresumsatzes. Die wirtschaftliche Bedeutung dieser Industrie liegt nicht in ihren Umsätzen an Kapital, sondern in ihren Umsätzen an persönlicher Hand-, Kopfarbeit und schöpferischer Kraft, durch welche sie einfache Mineralstoffe zu fertiger Wertware für verschiedenste Zwecke des Gebrauches und des Schmuckes veredelt. Es werden, im Vergleich mit anderen Industrien und Handelszweigen, keine überwältigenden Geldsummen bewegt und verdient, aber es wird Wertarbeit gepflegt und geleistet und Wertware geschaffen.

Aus dem Gesagten ergibt sich, daß die keramische Industrie bei aller vaterländischen Opferwilligkeit nicht mit stolzen Zahlen sich an den Kriegsanleihen beteiligen kann, infolge ihrer Eigenart und ihrer gegenwärtigen Lage. Aber wie im Wettbewerbe ihrer technischen Leistungen, wird sie auch auf dem Gebiete der Bereitstellung von Kriegsmitteln trachten, mit in erster Reihe der zuversichtlichen Kämpfer zu stehen.

Diesen durchaus zutreffenden Ausführungen wollen wir einige Aufklärungen anfügen, um falschen Schlüssen, die aus den veröffentlichten Zeichnungsergebnissen vielleicht gezogen werden könnten, von vornherein entgegenzutreten.

Wenn es den keramischen Betrieben, wie unser hochgeschätzter Mitarbeiter ausführt, auch nicht möglich ist, sich an den Zeichnungen zur Kriegsanleihe in dem Umfange zu beteiligen, wie ihnen dies ihre vaterländische Gesinnung erwünscht erscheinen läßt, so sind sie andererseits doch bestrebt, zu diesem Zweck aus ihrem Betriebe so hohe Beträge herauszuziehen, wie sie irgend können. Wenn man daher aus der Höhe der gezeichneten Summen den Schluß ziehen wollte, es handele sich dabei um Fabrikationsgewinne, die den Beweis lieferten, daß die Fabrikanten den Wünschen ihrer Arbeiter nach Teuerungszulagen in höherem Maße entsprechen könnten, so wäre dies vollkommen falsch. Die vielfach bewilligten Lohnzulagen und Unterstützungen der Angehörigen der im Felde stehenden Arbeiter werden schon jetzt nicht aus Fabrikationsgewinnen, sondern aus den Rücklagen der früheren Friedensjahre bestritten und haben diese Rücklagen vielfach schon stärker geschwächt, als es für die künftige Friedensarbeit wünschenswert ist. Es ist ja auch zum Besten der Arbeiter selbst, wenn bei Friedensschluß noch genügende Betriebsmittel vorhanden sind, um die Wiederaufnahme der Arbeit in vollem Umfange wieder zu ermöglichen.

Die Zeichnungen zu den Kriegsanleihen erfolgen in unseren Industriezweigen durchweg nur aus den Rücklagen früherer Jahre, den Arbeiter- und Angestelltenunterstützungsfonds, dem Vermögen der Betriebskrankenkassen und aus sonstigen Beständen, die flüssig gemacht oder beliehen werden können. Die Zeichnungen können aber nur deshalb erfolgen, weil es sich dabei lediglich um eine anderweitige Anlage von unentbehrlichen Werten handelt und weil die gezeichneten Kriegsanleihen jederzeit beliehen und veräußert werden können, sobald die für deren Erwerb aufgewandten Mittel für ihren eigentlichen Zweck erforderlich sind.

Galvanisieren von Tonwaren.

C. Fleck.

Das Galvanisieren von Glas-, Porzellan- oder Tongegenständen wird auf verschiedene Weise ausgeführt:

1. Man überzieht die Stelle, welche verkupfert werden soll, mit einer dünnen Firnis- oder Lackschicht, auf die man, solange sie klebrig ist, zum Zwecke des Leitendmachens Bronzepulver gleichmäßig aufträgt. Ein direktes Graphitieren der Oberflächen, besonders poröser oder unglasierter Tonwaren würde zu keinem Ergebnis führen. Das Auftragen des Firnisses geschieht entweder mit elastischen Walzen, oder mit Tampons (Stupfballen), oder durch Aufstreichen mit weichen Bürsten, oder mit Pinseln. Bei letzterem Verfahren ist es von Vorteil, wenn man den Firnis mit geeigneten Flüssigkeiten wie Schwefelkohlenstoff, Benzol, Chloroform, Benzinoform (Tetrachlorkohlenstoff) etwas verdünnt, um ihn streichfähiger zu machen. Als Anstrichlack wäre folgende Vorschrift zu verwenden:

100 Teile gebleichter Schellack,
500—600 Teile Spiritus 96 i. H.,
50 Teile Elemiharz,
12—15 Teile Lärchenterpentin.

Die klare Lösung wird vom Bodensatze, der sich nach 1—2 Tagen bildet, abgegossen und filtriert. Dieser Lack ist sehr schmiegsam und elastisch, weshalb er auch nicht abblättert oder losplatzt.

2. Man überzieht die Gegenstände mit einem Firnis, den man in einer Reibschale mit Bleiweiß innig vermischt hat, läßt trocknen und brennt die so vorbereiteten Gegenstände, wobei das Bleiweiß zu metallischem Blei reduziert wird. Bei porösen Tonwaren sind auch die nicht zu verkupfernden Stellen mit Lack oder Firnis gegen das Eindringen der elektrolytischen Badeflüssigkeit zu schützen, aber selbstverständlich nicht leitend zu machen.

3. Glas oder glasierte, also dichte keramische Gegenstände werden durch Einbrennen von Glanzgold, Glanzsilber oder auch

Glanzplatin leitend gemacht; auch kann man Platinchlorid, mit Lavendelöl zu einem feinen Brei angerührt, verwenden, den man nach erfolgtem Auftragen auf den Gegenstand im Muffelofen bis zur Rotglut erhitzt. Auch hier erfolgt eine Reduzierung des Metallsalzes zu Metall.

4. Man ersetzt das teure Platinchlorid durch Silbersalz und bildet einen Silberspiegel auf dem Porzellangegenstand. Folgende Lösung erzeugt einen vorzüglichen Silberspiegel:

500 Teile destilliertes Wasser,
100 „ Silbernitrat

werden mit soviel Ätzammoniak versetzt, bis sich der Niederschlag gelöst hat.

Hierauf werden zugesetzt:

500 Teile destilliertes Wasser
250 „ Zuckerlösung 1 : 20
250 Teile Formaldehydlösung 2 i. H.

In die filtrierte Lösung wird der fettfreie, am besten mit schwacher Kalilauge behandelte Gegenstand einige Minuten getaucht und langsam herausgenommen, worauf sich das Silber niederschlägt.

5. Cook und Parz brennen ein Metallemail ein, indem sie folgende Stoffe nacheinander auftragen: 1. Paste oder Leim, Rapsöl, Schwefel, Mennige oder Arsenik, welche sie in der Wärme auftrocknen lassen; 2. Paste aus entwässertem Borax, Flintglaspulver, Zinn- oder Kupferoxyd; 3. Mischung aus Goldpurpur, einem Flußmittel, Quecksilber- und Silbernitrat und Mennige. Hierauf wird der Gegenstand in der Muffel gebrannt.

Arbeitsgemeinschaften.

B. Juster.

Der Bundesrat hat durch Verordnung vom 14. Juni 1916 allgemein die Bildung bezw. den Ausbau öffentlicher unparteiischer Arbeitsnachweise angeordnet. Dieses Notgesetz sollte an erster Stelle zugunsten der Arbeitsvermittlung für heimkehrende Krieger dienen; doch ist auf diesem Wege der erwartete Erfolg bisher nicht eingetreten. Die Wiedereinstellung der genesenen Kriegsversehrten stößt verschiedentlich auf erhebliche Schwierigkeiten. Anfangs glaubte mancher Arbeitgeber sich der Befürchtung nicht verschließen zu sollen, daß Kriegsversehrte nur in beschränktem Umfange arbeitsfähig werden und bleiben würden; jedoch haben die inzwischen gesammelten Erfahrungen solchen Erwägungen keine genügenden Unterlagen verliehen. Im Gegenteil hat man die Beobachtung machen können, daß der Kriegsversehrte, sobald er an den richtigen Platz gestellt wurde, seinen Mann stellte. Auch die Besorgnis der Arbeitnehmer, daß ein wahlloses Arbeitsangebot von Kriegsversehrten zu einem Herunterdrücken der Löhne führen würde, hat sich vorläufig als grundlos erwiesen, da die Nachfrage nach Arbeitsgelegenheiten für Kriegsversehrte im allgemeinen noch unerheblich war.

Doch haben sich solche Bedenken immerhin geltend gemacht, und sie konnten nicht ganz unberücksichtigt bleiben. Ihnen gegenüber sind die Arbeitsnachweise, die ja die bloße Vermittlung von Arbeitsgelegenheiten zur Aufgabe haben, machtlos; sie boten keinen geeigneten Weg, die kriegsversehrten Arbeiter zu versorgen und sie dem gewerblichen Leben wiederzugewinnen oder zu erhalten. Vielmehr konnte diesen Schwierigkeiten nur durch gemeinsame Beratung der Arbeitgeber und Arbeiter begegnet werden. Für ein derartiges Zusammengehen hatte der Krieg erfreulicher Weise die Wege geebnet, indem er manches gegenseitige Vorurteil beseitigt oder doch wenigstens gemindert und gemildert hatte; denn bei beiden Gruppen hatte der übereinstimmende natürliche Wunsch die Überhand gewonnen, den durch den Kampf für das gemeinsame Vaterland zu schwerem körperlichen Schaden gekommenen Volksangehörigen nach Kräften zu helfen.

So entstanden die Arbeitsgemeinschaften mit dem Zwecke der Kriegsversehrtenfürsorge, insbesondere der Arbeitsvermittlung und Arbeitsbeschaffung an Kriegsversehrte. Teilweise stellten sie sich auch das weitere Ziel, nach Friedensschluß die schwierige Aufgabe der Wiedereinstellung der heimkehrenden Kriegsteilnehmer in Arbeit und Lohn gemeinsam zu lösen, nachdem einzelne Arbeitgebergruppen anfangs eine einseitige Lösung dieser Frage angestrebt hatten. Der Weg, auf dem diese Arbeitsgemeinschaften ihre Aufgaben zu erfüllen hoffen, läßt sich kurz, wie folgt, zeichnen:

Zunächst ist zu prüfen, welche Stellen im Gewerbe sich besonders für Kriegsversehrte eignen; sodann sind besondere Erwerbsmöglichkeiten zu schaffen. Ferner ist über die Entlohnung eine Verständigung herbeizuführen, da ein minder leistungsfähiger Arbeiter nicht einer vollen Arbeitskraft gleich gewertet werden kann; dabei muß jeder Fall eine besondere Behandlung erfahren. Die Kriegsversehrten sind durch gemeinsame Vertrauensmänner in Bezug auf ihre Arbeitsfähigkeit und ihre Eignung zu einer bestimmten Arbeit zu prüfen. Alsdann ist mit dem früheren Arbeitgeber und, falls hier eine Wiedereinstellung aus irgend einem Grunde unmöglich ist, mit einem anderen Arbeitgeber zu verhandeln, um dem Kriegsversehrten möglichst eine Dauerstellung zu verschaffen. Damit ist aber die Aufgabe der Arbeitsgemeinschaft noch nicht erledigt; sie muß vielmehr dem Kriegsversehrten auch dann noch zur Seite stehen, wenn sich bei ihm im Laufe der Zeit etwa ein Berufswechsel mit neuer Berufsberatung notwendig machen sollte. Auch bei etwaigen Meinungsverschiedenheiten zwischen Arbeitgeber und Kriegsversehrtem oder zwischen letzterem und seinen Arbeitsgenossen kann die Arbeitsgemeinschaft als Schlichtungskommission oder Schiedsgericht in Tätigkeit treten.

Die Arbeitsgemeinschaften sind also auf vertraglicher Grundlage beruhende Einrichtungen der Arbeitgeber- und Arbeitnehmerverbände eines bestimmten Gewerbes; ihre Dauer ergibt sich aus der Abmachung bezw. ihrer Zweckbestimmung. Es sind solche bereits in verschiedenen Industriezweigen und Gewerben ins Leben gerufen worden, so z. B. im Holzgewerbe, in der elektrotechnischen Industrie u. a. m.

Über die Erfolge ihrer Tätigkeit kann zur Zeit noch nichts berichtet werden, da die Bewegung erst im Anfang begriffen ist, wenn auch schon von verschiedenen Stellen befriedigende Tätigkeit gemeldet werden kann. Ihr hauptsächlichster Wert liegt wohl aber in dem Zusammenfinden von Arbeitgebern und Arbeitern zu gemeinsamer Arbeit auf einem überaus wichtigen Gebiete.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 67. In Feuer verbrennende knetbare Masse. Wie lassen sich Papier oder andere organische Stoffe am besten zu einer formund knetbaren Masse einweichen, die im Feuer möglichst vollkommen verbrennt?

Frage 68. Wasseraufnahme von Pottasche aus der Luft. Wie viel Wasser nimmt 1 kg Pottasche aus der Luft auf, bis es vollkommen flüssig wird?

Antworten.

Zu Frage 60. Steingutglasur für Segerkegel 9. Dritte Antwort. Der Name der gefragten Glasur, „S-Glasur", sagt leider sehr wenig. Mir ist eine „S-Glasur" der Kgl. Porzellanmanufaktur zu Berlin bekannt, doch ist dieselbe nicht für Segerkegel 9 bestimmt, sondern für Segerkegel 09. Die genaue Zusammensetzung derselben kann nicht gegeben werden. Indessen sei hier eine typische Glasur für Segerkegel 09 mitgeteilt, außerdem aber, dem Wortlaut ihrer Frage entsprechend, auch für Segerkegel 9.

Glasur für Segerkegel 09.

Fritte:	Zur Mühle:
100,6 Feldspat	335 Fritte
25,0 Marmor	18 Kaolin
147,6 Mennige	
55,2 Quarz	
37,2 Borsäure	

Glasur für Segerkegel 9.

61,5 Feldspat
18,5 Magnesit
67,0 Marmor
48,8 gebrannter Kaolin
51,8 ungebrannter Kaolin
147,6 Quarzsand

Zu Frage 61. Segerporzellanglasur. Zweite Antwort. Die Zusammensetzung der Segerporzellanglasur für Segerkegel 8—10 lesen Sie am besten in Segers gesammelten Schriften nach. Im übrigen brauchen Sie nur in der Tabelle der Segerkegel die Zusammensetzung des Segerkegels 4 nachzulesen, so haben Sie die Segerporzellanglasur. Denn der Segerkegel 4 schmilzt bei Segerkegel 8—10 zum blanken Glas. Höchstens könnte man noch etwas Magnesit anstelle eines Teiles Kali einführen. Die Glasur für Segerkegel 9, welche in der dritten Antwort zu Frage 60 angegeben ist, ist im Grunde nichts anderes als die Segerporzellanglasur. Für Pinkrot-Glasuren eignet sich dieselbe recht gut, da sie reich an Kalk ist. Nur muß sie in diesem Falle streng oxydierend gebrannt werden, d. h. also völlig rauchfrei; sonst wird das Pinkrot in grünes Chromoxyd verwandelt. Der zugehörige Porzellanscherben ist das

„Segerporzellan". welches sehr wenig Tonsubstanz, dagegen viel Quarz und Feldspat hat, also zur Erzielung der Formbarkeit im Verhältnis viel plastischen Ton führen muß und daher gelblich brennt. Die Zusammensetzung finden Sie ebenfalls in Segers gesammelten Schriften. Etwas abgeändert, können Sie auch folgende Versätze probieren:

1. 35 Gew.-T. Meißener Ton, möglichst weißbrennend
   38 „ Quarzmehl
   27 „ Feldspat
2. 18 Gew.-T. Zettlitzer Kaolin
   16 „ Meißener Ton, weißbrennend
   36 „ Quarzmehl
   30 „ Feldspat

Zu Frage 62. Korallrote Schmelzfarbe. Zweite Antwort. Korallrote Schmelzfarben erhalten Sie durch Verwendung von Bleichromat, auch „Chromrot" oder „Chromblei" genannt. Bedingung für das Gelingen ist die Verwendung eines nicht zu sauren Flusses sowie sorgfältiger Schutz vor Rauch; letzterer würde grüne Verfärbungen hervorrufen (Reduktion zu Chromoxyd).

Zu Frage 63. Mittel zum Verhindern des Haftens der Glasur. Dritte Antwort. Eines der besten derartigen „Reservage"-Mittel, wie es seit Jahrzehnten an der Kgl. Keramischen Fachschule in Höhr angewandt wird, ist eine Auflösung von Wachs in Terpentinöl. Da aber Terpentinöl meines Wissens jetzt auch beschlagnahmt ist, wäre vielleicht eine Auflösung von Paraffin in Benzin oder Benzol vorzuschlagen.

Vierte Antwort. Wenn es der Fall ist, daß z. B. das bekannte Majolika-Wachs, welches für diese Zwecke verwendet wird, nicht mehr zu erhalten ist, was ich aber bezweifeln möchte, so wollen Sie einen Versuch mit aufgelöstem, mäßig warmem Paraffin oder Wachs anstellen. Das Auftragen auf die betreffenden Stellen der Gegenstände muß mit einem Haarpinsel rasch und gewandt vollzogen werden. Soviel mir bekannt ist, erhalten Sie auch heute noch Fett oder fettige Stoffe, die sich für Ihre Zwecke verwenden lassen, wenn Sie sich mit der vorliegenden Dringlichkeitsangabe an den dortigen Kommunalverband wenden. Da große Mengen nicht in Frage kommen, wird Ihrem Ansuchen an dieser Stelle sicher stattgegeben werden.

Zu Frage 64. Ersatz für Naphthalin als Reduktionsmittel. Außer mit Naphthalin lassen sich Silberlüsterglasuren auch mit Spiritus reduzieren. Derselbe ist durch ein enges Röhrchen in die dunkelrotglühende Muffel zu leiten. ½ L. dürfte für die Muffel hinreichen. Weiter sind die Ölrückstände (Goudron) aus den Petroleumraffinerien hauptsächlich für Kupferrot gut zu verwenden. Auch getrocknetes Ginsterkraut wird angewandt. Sehr kräftig wirkt auch Oxalsäure. Bei Leuchtgas müßte ein kleiner Gasometer angefertigt werden, um die Menge des Gases genau abmessen zu können. Gas muß vorsichtig und langsam eingeleitet werden, da sonst Explosionsgefahr besteht.

Zweite Antwort. Es kommt ganz darauf an, was in der Muffel reduziert werden soll; das ist aber nicht gesagt. Im allgemeinen sind alle brennbaren kohlenstoffhaltigen Körper und deren unvollständige Verbrennungsprodukte, z. B. Kohlenoxyd, dann Kohlenwasserstoffe und ferner auch Wasserstoff Reduktionsmittel.

Zu Frage 65. Wirkung von Pottasche auf die Haut. Kohlensaure Alkalien, also auch Pottasche, greifen die Haut an, wenn sie länger mit ihr in Berührung sind, und zwar in feuchtem Zustande stärker als in trockenem. Die aus der Luft stark Wasser aufnehmende Pottasche wirkt besonders ätzend und naturgemäß desto kräftiger, je länger sie mit der Haut in Berührung bleibt. Wird Pottasche oder pottaschehaltige Seife lediglich zum Reinigen der Haut verwendet, wird sie also nur vorübergehend kurze Zeit auf die Haut gebracht und folgt dem Waschen ein reichliches Spülen mit reinem Wasser, so folgt keine nachteilige Einwirkung.

Zu Frage 66. Zusammensetzung von Hochemail für Blumenmalerei. Die Selbstherstellung eines derartigen Emails für Schmelzfarbenmalerei ist nicht zu empfehlen, da die gebrauchten Mengen zu gering sind, die umständliche Arbeit lohnend zu machen. Sie beziehen es daher am besten gebrauchsfertig von der Farbenfabrik, von der Sie die Schmelzfarben beziehen. Sie geben außerdem nicht an, ob die Malerei für Glas, Porzellan oder Steingut bestimmt ist, und bei welcher Temperatur das Email aufgeschmolzen werden soll. Man kann Ihnen daher auch keine genauen Angaben über die Zusammensetzung machen. Versuchen Sie die folgenden Versätze:

Kalzine 1.	Kalzine 2.
10 Blei	10 Blei
2 Zinn	10 Zinn

Die Metalle werden unter Luftzutritt zusammengeschmolzen und unter ständigem Rühren so lange erhitzt, bis sie vollkommen oxydiert sind. Es muß dabei aber für guten Abzug gesorgt werden, da die sich entwickelnden Dämpfe giftig sind.

Mit diesen Kalzinen werden die folgenden Versätze hergestellt und geschmolzen:

Email	I	II	III
Kalzine 1	10	15	20
Kalzine 2	20	20	20
Mennige	10	4	4
Salpeter	4	4	6
Quarzsand	20	10	10

Ehrentafel.

Auszeichnungen. Dem Leutnant d. R. und Kompagnieführer Richard Junge, bereits Inhaber mehrerer Kriegsauszeichnungen, Prokurist der Ältesten Volkstedter Porzellanfabrik und Porzellanfabrik Unterweißbach, vorm. Mann & Porzelius, Akt.-Ges., wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Dem Tongrubenbesitzer Robert Albrecht aus Bunzlau wurde das Eiserne Kreuz zweiter Klasse verliehen.

Zeichnungen zur fünften Kriegsanleihe.

Triptis Akt.-Ges., Triptis i. Thür., 100 000 M (zur 4. Kriegsanleihe 100 000 M).

Porzellanfabrik Tirschenreuth Akt.-Ges., Tirschenreuth i. Bayern, 150 000 M (zu den vorhergehenden Kriegsanleihen 425 000 M).

Porzellanfabrik Zeh, Scherzer & Co., Akt.-Ges., Rehau i. Bayern, 45 000 M.

Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf Akt.-Ges., Veilsdorf, S.-M. 30 000 M (zu den vorhergehenden Kriegsanleihen 80 000 M).

Max Roesler, Feinsteingutfabrik Akt.-Ges., Rodach, Hrzgt. Coburg, und deren Vorstand 30 000 M (zur 4. Kriegsanleihe 67 000 M).

J. von Schwarz, Fabrik für Specksteingasbrenner und Isolatoren, Nürnberg-Ostbahnhof, 100 000 M, die Betriebskrankenkasse der Firma 6000 M.

Lindener Zündhütchen- und Tonwarenfabrik Akt.-Ges., Hannover-Linden, 250 000 M.

Vereinigte Schmirgel- und Maschinenfabriken, Hainholz in Hannover, 500 000 M.

Betriebskrankenkasse der Rheinischen Glashütten-Akt.-Ges., Cöln-Ehrenfeld, 4000 M (1. Kriegsanleihe 30 000 M, 3. Kriegsanleihe 5000 M, 4. Kriegsanleihe 5000 M).

Chemische Werke Schuster & Wilhelmy Akt.-Ges., Reichenbach, O.-L., 100 000 M.

Eisenhüttenwerk Thale Akt.-Ges., Thale a. Harz, 5 Millionen M.

Stanz- und Emaillierwerke vorm. Carl Thiel & Söhne Akt.-Ges. Lübeck, 300 000 M.

Eisenhüttenwerk Marienhütte b. Kotzenau Akt.-Ges (vorm. Schlittgen & Haase), Kotzenau, 125 000 M.

Nestler & Breitfeld G. m. b. H., Erla, i.Erzgeb., 130 000 M.

Alexanderwerk A. v. d. Nahmer Akt.-Ges., Remscheid 350 000 Mark.

Die Kriegsanleihe ist die Waffe der Daheimgebliebenen!

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Dem Porzellanarbeiter Karl Fischer in Saargemünd, dem Porzellanmaler Ernst Fröhlich in Ilmenau und dem Porzellanmaler Theodor Schmidt in Rudolstadt wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Deutsche Steinzeugwaren im englischen Urteil. In einem vom ständigen Tarifausschuß des englischen Unterhauses im vorigen Jahre herausgegebenen Bericht „The War and British Economic Policy" findet sich folgende Meinungsäußerung eines Steinzeugwerkes: „Für die Industrie der Salpetersäure besteht das sogenannte Valentinerverfahren. Wir erzeugen die für diese Apparatur notwendigen Gefäße in befriedigender Weise, aber infolge der Beschaffenheit des Tones können wir die Schlangen nicht so dauerhaft herstellen wie die deutschen Schlangen. Unsere halten etwa einen Monat aus, die deutschen Erzeugnisse sind jedoch jahrelang haltbar. Aus demselben Grunde können wir nicht die in vielen chemischen Fabriken benutzten Steinzeugexhaustoren herstellen. Auch gibt der deutsche Ton dem Steinzeug ein schönes Aussehen."

Porzellanfabrik Stadtlengsfeld Akt.-Ges. Die Hauptversammlung genehmigte den Abschluß für 1915-16, der nach 22 868,41 M Abschreibungen wiederum 6 v. H. Dividende für Vorz.-Aktien und 30 121,15 Mark Vortrag auf neue Rechnung aufweist. Für Kriegsunterstützungen wurden im verflossenen Geschäftsjahre 16 601,92 M verausgabt und 5000 M dem Arbeiterwohlfahrtsfond überwiesen.

Annaburger Steingutfabrik Akt.-Ges. Die Gesellschaft hat im Geschäftsjahre 1915-16 auf dem Warenkonto 1 391 546 M (1 200 113) eingenommen; auf Mietenkonto wurden 497 M (570) erzielt. Die Ausgaben für Materialien, Lohn, Kohlen usw. nahmen 930 551 M (944 243), Zinsen 1958 M (6755), Unkosten 260 961 M (240 683) in Anspruch, so daß nach Abzug der Abschreibungen von 96 270 M (73 659) ein Reingewinn von 102 301 M verbleibt. Im Jahre 1914-15 wurde ein Verlust von 27 699 M ausgewiesen. Es ist die Ausschüttung einer Dividende von 4 v. H. beabsichtigt, 1750 M sollen für Talonsteuer zurückgestellt und 30 551 M auf neue Rechnung vorgetragen werden. — In den beiden Fabriken der Gesellschaft ist, wie die Verwaltung im Geschäftsbericht schreibt, der Warenumsatz im Jahre 1915-16 höher gewesen als im Jahre 1914-15, obwohl die Fabrikation durch die Kriegsverhältnisse zurückging. Die Verkaufspreise konnten infolge eines Beschlusses der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H. erhöht werden. — Das Warenkonto hat sich von 348 663 M auf 267 223 M vermindert. Der Rückgang hängt mit der erwähnten Steigerung des Warenumsatzes bei sinkender Fabrikation zusammen. Das Materialkonto zeigt eine Steigerung von 140 369 M auf 257 369 M, da viel Rohstoffe hereingenommen werden mußten, um einen ordnungsgemäßen Betrieb aufrecht erhalten zu können. Die Debitoren vermehrten sich von 263 706 M auf 347 032 Mark, die Kreditoren von 39 600 M auf 53 785 M, Bankschulden sanken dagegen von 146 110 M auf 106 731 M.

Schwedens Ein- und Ausfuhr von Isolatoren. Die Einfuhr von Isolatoren und anderen Gegenständen zum Isolieren elektrischer Leitungen, auch in Verbindung mit Eisen, weiß, belief sich im Jahre 1914 auf 180 479 kg im Werte von 180 479 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 1 Kr); ausgeführt wurden davon 13 296 kg im Werte von 18 924 Kr (Durchschnittswert von 1 kg = 1,42 Kr). Von Isolatoren usw. anderer Art wurden 81 263 kg im Werte von 101 579 Kr eingeführt (Durchschnittswert von 1 kg = 1,25 Kr) und 147 kg im Werte von 240 Kr ausgeführt (Durchschnittswert von 1 kg = 1,63 Kr).

Vereinigung in der schwedischen keramischen Industrie. Upsala Kakelfabriks Aktiebolag, Upsala und die Tonwarenfabrik Upsala-Ekeby Aktiebolag, Ekebybruk haben sich vereinigt. Der Direktor der erstgenannten Gesellschaft A. F. Sterner wurde als Verwaltungsdirektor berufen.

Aktiebolaget Ifö Chamotte- och Kaolinwerk, Bromölla, Schweden. Die Firma erwarb ein soeben gefundenes ausgedehntes Kaolinvorkommen bei Oretorp am Ifösee für 25 000 Kr und verstärkte zu dessen Ausnutzung ihre Arbeitskräfte um 150 Mann.

Dänemarks Gewinnung von Kaolin. Das einzige Kaolinlager Dänemarks, auf Bornholm etwas östlich von Rönne gelegen, wird von 3 Betrieben ausgenutzt, wovon 2 unter der Firma Bornholms Kaolinslemmerier vereinigt sind, der dritte der A.-S. Hasle Klinker- & Chamottestensfabrik gehört. Im Jahre 1913 beschäftigten sie durchschnittlich 142 Mann und erzeugten 59 545 t Kaolin im Werte von 640 100 Kr, und zwar 19 635 t geschlämmten und gepreßten Kaolin im Werte von 333 800 Kr, 22 187 t geschlämmten Kaolin im Werte von 268 900 Kr und 17 723 t rohen Kaolin im Werte von 37 400 Kr. Im Jahre 1905 betrug die Erzeugung nur 15 000 t, doch hat sich die Zahl der Arbeiter nur wenig vermehrt, da das Aufgraben jetzt größtenteils durch Maschinen geschieht.

Striegauer Porzellanfabrik Akt.-Ges. vorm. C. Walter & Co. in Striegau zu Stanowitz. Ordentliche Hauptversammlung: 9. Oktober 1916, nachmittags 4 Uhr, im Hotel zum Deutschen Kaiser in Striegau.

Kaerlicher Thonwerke Act.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 7. Oktober 1916, nachmittags 4½ Uhr, im Monopolhotel in Coblenz.

Handelsregister-Eintragungen.

Probstzella. H. Hutschenreuther, Porzellanfabrik, G. m. b. H. Der Geschäftsführer Max Hutschenreuther ist durch Tod ausgeschieden. Ernst Hutschenreuther ist nunmehr alleiniger Geschäftsführer, während die dem Kaufmann Franz Gebhardt erteilte Prokura aufrecht erhalten bleibt.

Vehlefanz-Velten. Ofen- und Thonwarenfabrik Julius Wiese. Die Firma ist erloschen.

Kattowitz, O.-S. A. Hoffmeister, Ofenfabrik. Zur Vertretung der Gesellschaft ist nur der Kaufmann Salomo Wiener allein berechtigt.

Lyck. Neu eingetragen wurde: Heinrich Leyck. Inhaber: Kaufmann Heinrich Leyck. Eisen-, Glas- und Porzellanwarengeschäft.

Glasindustrie.

Aus der nordböhmischen Glasindustrie. Eine Abordnung von Vertretern der nordböhmischen Glasindustrie, bestehend aus dem Obmann des Nordböhmischen Glasindustriellenverbandes Fr. Friedrich Palme aus Steinschönau und dem Haidaer Glasindustriellen Bornemann, sprach unter Führung des Reichsratsabgeordneten Baurat Heine in den Ministerien vor, um die Wünsche der Glasindustrie in der jetzigen Kriegszeit und für den Zeitpunkt des Friedensschlusses vorzubringen. In erster Linie galt die Rücksprache der wirtschaftlichen Fürsorge zugunsten der notleidenden Glasindustrie im Steinschönau-Haidaer Bezirke. Insbesondere soll durch die geplanten Maßnahmen diese Industrie, die durch den Krieg ganz besonders hart getroffen ist, befähigt werden, im Zeitpunkte des Friedensschlusses sofort wieder in vollem Umfang die Ausfuhr nach dem Auslande aufzunehmen. Dieses Bestreben wird von der Regierung verständnisvolle Förderung und Unterstützung erfahren. Im Handelsministerium wurde von der Abordnung auf die Bedeutung der Glasausfuhr nach der Türkei hingewiesen. Ministerialrat Dr. Glück erklärte der Abordnung, daß alles vorgekehrt werde, um zu einem befriedigenden Abschlusse der Zollverhandlungen zu gelangen, und daß in diesem Sinne auch im vollen Einvernehmen mit Deutschland Vorstellungen bei der türkischen Regierung im Zuge seien.

Aktien-Glashütte St. Ingbert. Ordentliche Hauptversammlung 21. Oktober 1916, nachmittags 3 Uhr, im unteren Saale der „Harmonie", alte Bahnhofstraße in St. Ingbert.

Handelsregister-Eintragungen.

Radeberg. Wilh. Hirsch & Bedrich, Tafelglasfabrik. Die Gesellschafter Carl August Heinrich Bedrich und Wilhelm Edmund Hirsch sind aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Straßgräbchen. Schlesische Tafelglashüttenwerke Pieschel & Hoffmann. Die Firma lautet von jetzt ab Pieschel & Hoffmann.

Zilmsdorf. Paul Dahle, Tafelglashüttenwerk. Die Firma lautet jetzt Fritz Kose. Inhaber ist der Glashüttenbesitzer Fritz Kose (Triebel).

Coburg. Böhm & Co. Thermo-Rex Fabrik für Isoliergefäße. Der Fabrikant Hermann Böhm ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Ludwigsthal. Bayerische Krystallglasfabriken vorm. Steigerwald, Akt.-Ges. Die Prokura von Anton Röck jun. in Regenhütte ist erloschen.

Emailindustrie.

Verband europäischer Emaillierwerke. Der Vertrag läuft mit dem Ende dieses Jahres ab. Es sind jedoch bereits wieder Verhandlungen geführt worden, nach denen die Verlängerung des Verbandes als gesichert erscheint. Der Verband soll bis zum 31. Dezember 1917 verlängert werden. Es gehören ihm alle in Betracht kommenden deutschen, österreichischen und ungarischen Werke an, feindesländische Unternehmungen waren nicht darin vertreten.

Akt.-Ges. der Emaillierwerke und Metallwarenfabriken Austria. Die Gesellschaft verteilt 20 (i. V. 14) v. H. Dividende und erwirbt gegen 1 Mill. K neue Aktien das 1 Mill. K betragende Kapital der Blech-Emballagen- und Maschinenfabrik Adolf Hahn & Co. G. m. b. H. in Turn.

Annweiler Email- & Metallwerke vorm. Franz Ullrich Söhne. Ordentliche Hauptversammlung: 21. Oktober ds. Js., vormittags 11 Uhr, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft.

Verschiedenes.

Schmierseife für technische Zwecke. Bekanntlich ist seit dem 1. September 1916 der Verkauf von Schmierseife auf Seifenkarten untersagt. Vielfach besteht die irrtümliche Auffassung, daß damit gleichzeitig der Absatz von Schmierseife überhaupt unmöglich geworden sei. Dem ist nicht so. Wie durch „W. T. B." mitgeteilt wird, darf Schmierseife nach wie vor zu technischen Zwecken an Inhaber von Bezugsscheinen abgegeben werden, deren Ausstellung entweder

durch den Kriegsausschuß für Öle und Fette in Berlin oder durch die zuständige Ortsbehörde erfolgt sein muß.

Arbeiterverbände und Kriegsfürsorge. Auf der Cölner Tagung für Kriegsversehrtenfürsorge äußerten die freien Gewerkschaften und die mit ihnen zusammengehenden christlichen und Hirsch-Dunckerschen Gewerkschaftsverbände den Wunsch, bei der Fürsorgetätigkeit für die Kriegsversehrten und ihre Wiedereinordnung in das völkische Wirtschaftsleben an entscheidenden Stellen mitzuwirken; jedoch waren sie gleichzeitig bemüht, die wirtschaftsfriedlichen Werkvereine und die katholischen Arbeitervereine (Sitz Berlin) von einer solchen Betätigung auszuschließen. In einer Sondertagung sprechen sich die erstgenannten Verbände mit aller Entschiedenheit gegen die Mitarbeit der auf anderem Boden stehenden Verbände bei der Kriegsversehrtenfürsorge aus. Hiergegen wehrten sich die wirtschaftsfriedlichen Verbände, sowie die katholischen Fachverbände, und der Kartellverband deutscher Werkvereine erließ eine entsprechende Gegenerklärung. Im Sinne eines gedeihlichen Zusammenwirkens aller in Betracht kommenden Arbeitgeber- und Arbeiterkreise darf vielleicht dem Wunsche Ausdruck gegeben werden, daß man die überaus wichtige Frage der Fürsorge für Kriegsversehrte nicht zum Kampfgebiet der verschiedenen Arbeitergruppen werden läßt.

Die Form des Verrechnungsschecks. Letzthin ist von Banken wiederholt auf die Benutzung der „Nur zur Verrechnung" gestellten Schecks aufmerksam gemacht worden, um bare Auszahlungen zu vermeiden und um zu verhüten, daß der Scheck durch Verlust in unrechte Hände gerät. Bezüglich des Vermerks „Nur zur Verrechnung" schreibt nun aber das Scheckgesetz vor, daß er „quer über die Vorderseite" gesetzt werden müsse, was häufig nicht beachtet wird. Das birgt aber, wie Rechtsanwalt Dr. Max Oppenheim in einer Zuschrift an das Berliner Tageblatt bemerkt, große Gefahren in sich, denn das Kammergericht hat sich in einer Entscheidung vom Jahre 1910 auf den Standpunkt gestellt, daß ein solcher Vermerk, wenn er gerade in laufender Linie mit dem Text des Schecks gesetzt sei, nicht beachtet zu werden brauche. Selbst wenn der Bankangestellte den Vermerk gelesen haben sollte, hätte er der baren Begleichung nicht entgegengestanden. Das Kammergericht lehnte somit die Haftung der Bank für Auszahlung eines Schecks, dessen Verrechnungsvermerk nicht genau in der vom Gesetz vorgeschriebenen Weise auf den Scheck geschrieben war, ab. Diese wegen des zwischen dem Aussteller und dem Bezogenen bestehenden Scheckvertrages zwar unrichtige und zu formalistische Auslegung des Scheckgesetzes erfordert, solange sie nicht durch eine höchstrichterliche Entscheidung widerlegt wird, strengste Beachtung der Vorschrift, den Verrechnungsvermerk quer über die Vorderseite zu setzen.

Handelsregister-Eintragung.

Berlin. A. Krautzberger & Co. G. m. b. H. Fabrik von Spritzapparaten. Geschäftsführer ist ferner Kaufmann Josef Heidler (Holzhausen).

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens ***Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,*** **können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.**

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 40.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 5. Oktober 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Technisch-wissenschaftliche Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland.

Einladung

zu der Sitzung des ständigen Arbeitsausschusses der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland

auf Sonnabend, den 21. Oktober 1916, vormittags 9½ Uhr, in Berlin, Hotel Bahnhof Friedrichstrasse.

Zur Teilnahme an dieser Sitzung werden sämtliche Mitglieder der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung eingeladen.

Der I. Vorsitzende:
Dr. Heinecke,
Geh. Oberregierungsrat.

Der II. Schriftführer:
C. Tostmann,
Berlin NW 21, Dreysestr. 17, III.

Tagesordnung:

1. Zuwahl eines Mitgliedes des Arbeitsausschusses, sowie des Vorstands.
2. Bericht über das Ergebnis des in der Ersatzstofffrage an die Mitglieder versandten Rundschreibens.
3. Vortrag von Herrn Prof. Dr. Berdel, Höhr: Über borfreie Steingutglasuren mit besonderer Berücksichtigung des Steingutspates der Deutschen Gold- und Silberscheide-Anstalt in Frankfurt a. M.
4. Vortrag von Herrn C. Tostmann, Berlin: Die für die keramische Industrie in Betracht kommenden Ersatzstoffe und ihre Verwendbarkeit.
5. Aussprache und Beschlußfassung über zu bearbeitende Sonderfragen auf dem Gebiet der Ersatzstoffe.
6. Besprechung über eine im nächsten Jahre abzuhaltende Hauptversammlung.

Anregung für Ausfuhr-Preislisten.

Jetzt wo durch den Krieg der Ausfuhrhandel zum größten Teil stillgelegt ist, findet man die beste Zeit, der Ausfuhr-Preisliste eine gründliche Durchsicht angedeihen zu lassen, oder besser gesagt, diese von neuem aufzubauen. Unser britischer „Vetter" besonders hat es seit vielen Jahren verstanden, so manchen unermüdlich arbeitenden deutschen Fabrikanten auszusaugen, indem er ihm große Aufträge erteilte, zuvor aber einen Schundpreis geradezu aufzwang. Sobald ein neues aussichtsvolles Muster auf dem Markt erschien, saß der Engländer darauf und versuchte es, den Fabrikanten dahin zu bringen, daß dieser das Stück in der ihm erwünschten Preislage herstellte. Ging der Fabrikant darauf ein, so bekam er auch meistens die großen Aufträge, im anderen Falle wanderte das Muster von Fabrik zu Fabrik mit der Anfrage, ob sie es für den angebotenen Preis anfertigen oder etwas ähnliches in dieser Preislage herstellen könnten, und fast immer fanden sich Fabriken, die darauf eingingen. Wenn dies aber auf schriftlichem Weg durchaus nicht zu erreichen war, dann steckte der Engländer das Muster in die Tasche, um die deutschen Fabrikanten mündlich zu bearbeiten; dann aber gelang es bestimmt. Nach den ersten Lieferungen stellte es sich dann heraus, daß man sich nur durch den großen Auftrag blenden ließ und daß man, trotzdem die Arbeitslöhne gedrückt wurden, mit Verlust arbeitete. Der Nachlaß auf den ursprünglichen genau veranschlagten Preis war zu groß.

Um nun derartigen und ähnlichen Vorkommnissen Einhalt zu tun, sollte man besonders beim Ausfuhrhandel darauf achten, eine allen Fällen standhaltende Brutto-Preisliste auszuarbeiten, unter Zugrundelegung der alleräußersten Netto-Verkaufspreise. Ich vertrete den Standpunkt, daß in unserer keramischen Industrie eine Brutto-Preisliste, worauf bis zu 50 v. H. Rabatt einschließlich Provision gewährt werden kann, allen Anforderungen entspricht. Unter dem äußersten Netto-Verkaufspreis ist der Preis zu verstehen, bei welchem der geringste Nutzen bleibt, den der Fabrikant auf alle Fälle haben muß und der nur bei ganz großen fortlaufenden Aufträgen eingeräumt werden darf, ob das nun Ausfuhr- oder Inlandsaufträge sind, ist ganz gleich.

Der richtige Weg, um einen neuen Gegenstand in eine bestimmte Preislage zu bringen, ist der, daß man schon bei der Anfertigung des Modelles sagt, dieses Stück ist für die oder die Preislage bestimmt. Selbstverständlich muß nun aber auch bei der Veranschlagung und bei der Zusammenstellung der Gestehungskosten des neuen Musters diese Preislage stets berücksichtigt werden. Jede noch so geringfügige Mehrausgabe für Material, Raum, Arbeitslohn u. a. m. schmälert den Gewinn und muß unbedingt unterbleiben. Lieber soll man den Verlust eines unnötig angefertigten Modells tragen, wenn dieses von vornherein nicht in die gewünschte Preislage gebracht werden kann, als daß man an einem schönen und gangbaren Stück dauernd nichts verdient. Ich will durchaus nicht sagen, daß kein sogenannter „Schlager" ab und zu einmal angefertigt werden darf, dieses ist sogar manchmal gar nicht zu umgehen, man muß dann aber auch vorher gewiß sein, daß der Gewinnausfall bei dem einen Stück durch den Verdienst an anderen, die gleichzeitig mit ihm gekauft werden, wieder aufgewogen wird.

Wenn der äußerste Nettopreis einwandfrei festgestellt ist, so verdoppelt man diesen Betrag und hat dann den Bruttopreis, von dem bis zu 50 v. H. Nachlaß gewährt werden kann. Hierbei ist zu beachten, daß die Preise nur für solche Verkäufe gelten, die ab Fabrik unter Berechnung der Verpackung abgeschlossen sind. Oft verlangt die Ausfuhrkundschaft Bruttopreise bei freier Fracht und Verpackung, auch zollfrei werden oft die Waren gewünscht. Diese vielen verschiedenen Sätze kann man unmöglich in die Brutto-Preisliste hinein bringen. Wenn der Käufer unbedingt darauf besteht, so müssen die Nettopreise in jedem einzelnen Falle um diese Sätze, verhältnismäßig auf das Stück, Dutzend oder Gross verteilt, erhöht werden. Verdoppelt man dann wieder diesen Betrag, so ist der Bruttopreis für einen Nachlaß bis zu 50 v. H. auch hier wieder hergestellt.

Bei der Rabattgewährung selbst spielen die sich einander nahestehenden Geldsorten wie z. B. Mark, Schilling, Frank usw. eine erwähnenswerte Rolle. Gewöhnlich soll z. B. ein Markartikel auch in England für einen Schilling verkauft werden. Um hier einigermaßen einen Ausgleich schaffen zu können, empfiehlt es sich, in solchen Ländern nur mit Ausfuhrhäusern und Großhändlern zu arbeiten und nicht unmittelbar mit den kleinen Detailgeschäften in Verbindung zu treten. Dieses gilt besonders für alle europäischen Ausfuhrgebiete. In außereuropäischen Ländern spielen die Geldsorten für uns keine Rolle, weil dort überhaupt höhere Kleinverkaufspreise erzielt werden müssen, da die Unkosten bedeutend höher sind.

Wenn man nun in oben angeführter Weise die Preisliste aus-

gearbeitet hat und die Preise entgültig festgelegt sind, so darf man von dem Grundsatz, unter allen Umständen nur noch nach dieser Liste zu verkaufen, nicht mehr abgehen. Wie oft kommt es vor und ganz besonders auf der Messe, daß man, veranlaßt durch irgend welche Gründe und vor allem bei der Aussicht auf große Aufträge, von seinem Grundsatz abweicht; dieses geht aber zum Schluß immer auf Kosten des eigenen Geldbeutels. Bedauerlicher Weise ist es üblich, daß die Ausfuhr-Einkäufer zuerst immer nach den billigsten Preislagen fragen und sich damit am meisten beschäftigen, wenn sie „drücken" wollen. Ganz besonders stark entwickelt findet man dies bei dem größten Teil der englischen Agenten und Einkäufer. Was England an billiger Gross- und Dutzendware aus Deutschland ausgeführt hat, übersteigt weitaus das zulässige Verhältnis zu dem Bezug der dazugehörigen besseren Waren; deshalb muß für später unbedingt daran festgehalten werden, daß bei den mittleren und geringeren Preislagen schon durch den Aufbau einer gesunden, den weitgehendsten Anforderungen entsprechenden Bruttopreisliste ein höherer Verdienst gesichert bleibt.

Unseren deutschen Ausfuhrhäusern erleichtern wir durch eine solche Bruttoliste das Übersee-Geschäft ebenfalls, und wir sparen Zeit, Geld und viel Arbeit, da es nicht mehr nötig ist, mehrere Preislisten herzustellen. Eine Netto-Preisliste ist für unsere deutschen Ausfuhrhäuser niemals vorteilhaft, schon weil dadurch ein Verkauf in einheitlicher Form nicht gewährleistet ist und die Willkür der Preisstellung für die Ausfuhr-Verkaufspeise durch die Ausfuhrhäuser gefördert wird. Gerade dadurch wurden so oft die Waren zu allen möglichen und unmöglichen Preisen in der Welt angeboten und teils mehr, größtenteils aber weniger verkauft. Wenn der Ausführer bestimmt weiß, daß er auf die Brutto-Liste nur einen bestimmten Nachlaß bewilligt erhält, so ist er gezwungen, in diesem Rahmen weiter zu verkaufen. Billiger kann er die Ware nicht abgeben, weil er dann selbst nichts verdient, bietet er sie erheblich teuerer an, so sorgt schon der Wettbewerb dafür, daß er keine Aufträge erhält.

Wenn wir nun zum Schluß noch in Betracht ziehen, daß die Preise der Brutto-Liste ohne Rabattabzug im allgemeinen gleichzeitig als Kleinverkaufspreise angesehen werden können, so ist auch den Kleinhändlern eine gewisse Verpflichtung auferlegt, sich beim Verkauf daran zu halten. M.—

Anlage und Betrieb der Tafel- und Gussglashütten.

Hugo Schall.

(Schluß von S. 250.)

Alle zu diesem Betrieb gehörigen Öfen sind an einen gemeinschaftlichen Schornstein angeschlossen. Der Schornstein ist unter der Annahme, daß die Hütte im ebenen Gelände liegt, 30 Meter hoch gewählt.

welche als Werkplätze für die Glasmacher dienen. Diese Werkplätze sollen gedielt oder mit Holz gepflastert sein. Obgleich ein solcher Holzfußboden bedeutend teurer ist als die meisten andern Fußbodenbeläge, so ist er doch im Tafelglashüttenbetriebe sehr am Platze, weil bei der großen Zerbrechlichkeit der Glaswalzen beim Hinstellen und Absetzen derselben auf den Fußboden mancher Bruch vermieden wird.

Die Fächer für die Schmelzstoffe sind mit f bezeichnet. Für jeden Schmelzstoff sind zwei Fächer vorhanden, so daß erstens immer auf genügende Rohstoffbestände gehalten werden und weiter auch immer ein Fach um das andere vollständig entleert werden kann, damit ein Festlegen der Salze weniger leicht vorkommen kann.

Links und rechts von der Streckhütte ziehen sich dann die übrigen Arbeitsräume hin. So sind in den Räumen g, h. und i die Dampfmaschine, der Dampfkessel, die Dynamomaschine und die Akkumulatoren untergebracht. Die Schmiede ist mit k, der Kollergang mit l bezeichnet. Vom Kollergange aus kann man die zerkleinerten Hafenscherben gleich durch im Mauerwerk ausgesparte Luken in die in der Hafenstube befindlichen Schamottebehälter n einbringen.

Die Hafenstube, welche mit p bezeichnet ist, verdient es, etwas genauer betrachtet zu werden. An ihrem oberen Ende gewahren wir die mit o bezeichnete Hafengießanlage, die nach dem Dr. Weber'schen Hafengießverfahren arbeitet. Die Hafenstube wird nur in der kalten Jahreszeit mäßig geheizt. Sie zerfällt in drei durch schwache Wände geteilte und durch Türen verbundene Räume. Der Betrieb wird so geleitet, daß sich immer in einem Abteil die ältesten Häfen befinden. Dieser Teil ist dann am heißesten zu halten, während sich die frischen Häfen in den kühler zu haltenden Räumen befinden. Die Beheizung der einzelnen Abteilungen kann durch Dampf oder Warmwasser erfolgen. Die Anordnung der getrennten Räume ist immer von großem Vorteil in einer Hafenstube, denn erstens brauchen die Arbeiter nicht immer den Hafen in der heißen Hafenstube zu bearbeiten, zweitens braucht man die frisch aufgeschlagenen Häfen nicht der großen Wärme auszusetzen und hat insofern kein Reißen der Häfen zu befürchten, und schließlich hat man die Sicherheit, daß in der letzten Zeit des Trockens die Häfen auch wirklich gut durchgetrocknet werden können. Ist, wie dies in vielen Betrieben noch der Fall ist, die Hafenstube nur von einem einzigen großen Raume gebildet, so gefährdet man durch die Trockenwärme die neuangefertigten Häfen, oder man bekommt die Häfen nur sehr schwer richtig trocken, weil dann die älteren trockneren Häfen immer wieder von den frischen Häfen Wasser aufnehmen.

An die Hafenstuben stößt der Packraum an. Die lichten geräumigen Schneidstuben sind mit s und die Kistenmacherei mit t bezeichnet.

Projekt einer Tafelglashütte 1817

Bild 2.

Das Hüttengebäude, das in Bild 2 im Querschnitt gezeigt ist, ist hoch und luftig. An drei Seiten wird das Gebäude von 12 m tiefen Schleppdachanbauten umgeben. Diese Anbauten bergen alle zum Hüttenbetrieb gehörigen Nebenbetriebe.

Rund um den Schmelzofen befinden sich große leere Räume,

Alle Räume sind so mit Industriebahngleisen verbunden, daß alle Lasten ohne viel Arbeitskräfte bequem befördert werden können. So kann man die gestreckten Tafeln bequem in die Schneidstuben rollen, auch das geschnittene Glas kann leicht aus den Schneidstuben in den Packraum gerollt und von dort nach den

Eisenbahnwagen auf das Eisenbahngleis v gebracht werden. Von den auf dem Gleis v befindlichen Bahnwagen aus können auch die Schmelzstoffe leicht durch Luken in die Fächer f geschaufelt werden. Auch in den Sandofen kann der Sand, ohne umgeladen werden zu müssen, geworfen werden.

In der Höhe der Generatoren hinter dem Sandofen hätte sich die Lagerstätte zu befinden.

Der Brennstoffverbrauch wird sich ungefähr auf 26—28 kg gute böhmische Braunkohle für 1 Quadratmeter fertiges 2 mm starkes Fensterglas stellen.

Im Anschluß an diese Ausführungen soll auch noch der Plan einer neuzeitig eingerichteten Gußglasfabrik zur Erzeugung von Rohglas, Drahtglas, Kathedral- und Ornamentglas vorgeführt werden. Der in Bild 2 gezeigte Querschnitt des Baues ist so gewählt, daß in demselben Bau sowohl die Tafelglasfabrik, wie auch die Gußglasfabrikation eingerichtet werden könnte. Beide Baupläne stimmen also in Bezug auf die Anordnung der Gebäude vollständig überein. Es erübrigt sich also, die Verteilung der Räume noch einmal zu besprechen. Als neu kommt hier nur die Eigenart und Anordnung der Öfen in Betracht.

Bild 3.

Wie aus dem Schnittbild 2 zu ersehen ist, befindet sich unter dem Hüttenraum ein Erdgeschoß, so daß man zu allen Kanälen und zu den Kammern der Öfen überall leicht gelangen kann. Aus dem Schnittbild 2 ist auch zu ersehen, daß durch viele Oberlichtfenster für einen reichlichen Zutritt von Licht und Luft gesorgt ist, wie auch die langen Schleppdachanbauten kühle und große Arbeitsräume schaffen. Auch die Ofenanlagen sind ansichtlich mit eingezeichnet.

Besser ersicht man die Anordnung der Öfen aus Bild 3. Hier findet man zunächst eine Wannenanlage a. Diese ist für die Herstellung des Roh- und Drahtglases bestimmt, und für diese ist der Kanalkühlofen c vorgesehen. Vor dem Kanalkühlofen befindet sich die Walzmaschine.

Auch hier ist der Betrieb so berechnet, daß die aus dem Wannenofen zu arbeitende Glasmenge in dem dazu gehörigen Kanalkühlofen gestreckt, bezw. gekühlt werden kann.

Bei einem Gewicht von 10 kg für 1 Quadratmeter Rohglas in der Stärke von 4 mm würde z. B. eine Tafel von 3000 × 1000 mm Inhalt 30 kg wiegen. Von solchen Tafeln können in der Stunde 10 Stück gestreckt bezw. gekühlt werden. Das macht bei einer Arbeitszeit von 22 Stunden täglich, wobei in drei Schichten zu 8 Stunden gearbeitet werden müßte, 220 Tafeln oder 660 Quadratmeter 4 mm starkes Rohglas. Diese 660 Quadratmeter Rohglas weisen ein Gewicht von etwa 6600 kg auf. Zu diesem Glasgewicht ist ein Zuschlag von etwa 25 v. H. als Schnitt- und Gießverlust in Anrechnung zu bringen, so daß der tägliche Verbrauch an geschmolzenem Glas zu rund 8500 kg angenommen werden müßte.

Der Wannenofen ist innen 12 m lang und 4 m breit und weist demnach einen freien, vom Feuer bestrahlten Glasspiegel von 48 Quadratmetern auf. In diesem Falle verteilt sich die tägliche Erzeugung von 8500 kg Glas so auf den schmelzenden Glasspiegel, daß auf 1 Quadratmeter freie Schmelzfläche eine Erzeugung von etwa 175 kg flüssigem Glas entfällt. Bei einem spez. Gewicht von 2,5 für die flüssige Glasmasse ergibt sich eine Glassäule von 70 mm, die, über den ganzen Glasspiegel verteilt, täglich nachschmelzen müßte.

In einem solchen Wannenofen, namentlich wenn daraus nicht mit der Pfeife gearbeitet wird, wie dies bei Fensterglas- oder Flaschenglaswannen der Fall ist, kann man gewöhnlich mit einer Glassäule von 10 cm rechnen, die innerhalb 24 Stunden nachschmelzen kann. Um also auch in diesem Falle die Leistungsfähigkeit der Wanne ausnützen zu können, wurde nebenbei die Herstellung von Glasbausteinen, Glasdachziegeln und ähnlicher durch Pressen herzustellender Gläser in Aussicht genommen. Zu diesem Zwecke wurden noch einige, in Bild 3 mit g bezeichnete Kühlöfen vorgesehen.

Dieser Nebenbetrieb wird sich auch in solchen Fällen als sehr zweckmäßig erweisen, in denen irgend welche Unterbrechungen im Betriebe der Strecköfen eintreten, so daß man dann eben wenigstens einen Teil des erzeugten Glases auf diesem Wege verarbeiten kann.

Zum Betrieb eines Streckofens werden in 24 Stunden 5—6000 kg böhmische Braunkohlen in Anrechnung zu bringen sein, während der Wannenofen 10—11000 kg Kohlen derselben Art in 24 Stunden verbrauchen wird.

Da bei der Herstellung des Gußglases die Arbeit der gelernten Glasmacher wegfällt, so sind natürlich auch keine Trommelöfen nötig, man kann also in demselben Hüttenraum, wie im Bild 2 bemerkt, noch einen zweiten Schmelzofen mitsamt dem dazu gehörigen Kühlkanal unterbringen. Der Schmelzofen b faßt 12 Häfen mit je 150 cm äußerem Durchmesser und 80 cm äußerer Höhe. In dem Hafenofen soll farbiges und reinweißes Ornament- und Kathedralglas geschmolzen werden. Diese Gläser können bis zu einer Größe von 4 m × 1 m ausgewalzt und gewöhnlich in der Stärke von 3—4 mm geliefert werden. In diesem Falle wiegt eine Tafel einschließlich des Hüttenverlustes etwa 40 kg, und aus je einem Hafen können 24 Tafeln hergestellt werden. Zu 24 Tafeln braucht man 2 Stunden Streckzeit, so daß innerhalb 24 Stunden alle 12 Häfen einmal entleert werden. Das Glas hat aber 22 Stunden Zeit, vollständig blank auszuschmelzen, wodurch auch der Streckofen bei regelmäßigem Betriebe voll ausgenützt werden kann. Die Gesamtleistung des Schmelzofens wird also in 24 Stunden 700 Quadratmeter 3 mm starkes Ornamentglas betragen, wobei sich der Brennstoffverbrauch wie bei der Rohglaswanne verhalten wird. Der hierzu gehörige Streckofen ist mit d und die Walzmaschine mit f bezeichnet.

Die fertiggewalzten Tafeln werden, ohne daß sie befördert zu werden brauchen, von dem Streckofenhebewerk gleich auf am Ende des Kanales befindliche fahrbare Schneidetische w w abgelegt, wo sie sofort zugeschnitten und auf Industriebahngleisen in die

Schneidestuben und den Packraum gefahren werden können. Im übrigen ist die Anlage wie bei der im Bild 1 vorgeführten Fensterglasfabrik eingerichtet.

Für den in diesem Betriebe größeren Bedarf an Heizgasen sind sechs Gaserzeuger vorgesehen, von denen einer als Ersatz vorgesehen ist. Da für den Betrieb insgesamt ein Bedarf von 32 000 kg bester böhmischer Braunkohle innerhalb 24 Stunden veranschlagt ist, so entfällt auf jeden Gaserzeuger ein Durchschnittssatz von 6500 kg Kohle, der mit den bekannten Generatoren leicht erreicht werden kann.

Für den Hafenofen sind auch hier zwei Temperöfen vorgesehen. In den Temperöfen sollen auch die Wannensteine, Brücken, Kränze, die sämtlich auf sehr vorteilhafte Weise nach dem Hafengießverfahren hergestellt werden können, getempert werden.

Auch für diesen Betrieb ist, wie in Bild 1 bereits vorgesehen, das Hafengießverfahren in Aussicht genommen worden.

Calcium-Wasser.

W. Reisinger.

Die guten Erfahrungen, die man mit dem regelmäßigen Genuß von Milch zum Vorbeugen von Bleivergiftungen bei den Leuten gemacht hat, die berufsmäßig genötigt sind, mit Bleiverbindungen ständig umzugehen, zwingen dazu, bei der heutigen Schwierigkeit, Milch zu beschaffen, Umschau nach Milchersatz zu halten. Gewöhnlich wird die Wirkung der Milch auf ihren Fettgehalt zurückgeführt, doch hat sich gezeigt, daß Magermilch hinsichtlich des Erfolges nicht hinter der Vollmilch zurücksteht. Es kann deshalb der Fettgehalt allein nicht maßgebend sein. Berücksichtigt man aber, in welcher Beziehung die Milch gegenüber den übrigen Nahrungsmitteln einen auffallenden Unterschied zeigt, so wird man unwillkürlich auf ihren Kalkgehalt hingelenkt. Nach den Veröffentlichungen von Prof. Dr. O. Loew (München) enthalten unsere Hauptnahrungsmittel folgende Kalkmengen:

1 kg Rindfleisch	enthält	0,31	g Kalk
1 „ Weißbrot	„	0,28	„ „
1 „ Kartoffeln	„	0,39	„ „
1 „ Eierklar	„	0,18	„ „
1 „ Erbsen	„	0,65	„ „
1 „ Früchte	„	0,34	„ „
1 „ Bier	„	0,08	„ „
1 „ Kuhmilch	„	2,80	„ „
1 „ Eigelb	„	1,87	„ „
1 „ Blattgemüse	„	2,50	„ „
1 „ Wurzelgemüse	„	2,04	„ „

Zieht man nun die Mengen in Betracht, welche gewöhnlich verzehrt werden, so kommt man unwillkürlich zu der Überzeugung, daß dem Körper durch den Genuß von Milch verhältnismäßig am meisten Kalk zugeführt wird. Von vielen Ärzten wird die günstige Wirkung der Milch bei Bleiarbeitern darauf zurückgeführt, daß sie einen besseren Ernährungszustand herbeiführt, der es dem Körper ermöglicht, der schädlichen Einwirkung der Bleiverbindungen größeren Widerstand entgegenzusetzen. Nun ist aber auch nachgewiesen, daß bei Genuß geringer Kalkmengen die dem Magen zugeführten Nahrungsmittel besser ausgenutzt werden, was gerade bei der jetzigen Kriegskost besonders wichtig ist. Es ist daher naheliegend, daß Kalk ähnlich wie Milch einen besseren Ernährungszustand und damit eine größere Widerstandsfähigkeit gegen Bleivergiftung hervorruft.

Zum Glück haben wir Mineralwässer, welche wegen ihres hohen Gehaltes an Kalk dem Körper die notwendige Kalkmenge zuführen können. Es sind dies u. a. die Calciumquellen von Suderode am Harz und Sodenthal im Spessart. Beide Brunnenverwaltungen liefern 10 Flaschen für 8 M ab Quelle. Außerdem ist aber wohl jede Fabrik künstlicher Mineralwässer in der Lage, Calciumwasser dadurch herzustellen, daß sie dem Wasser kristallisiertes Chlorcalcium zusetzt, und zwar für jedes Liter Wasser 15 g kristallisiertes Chlorcalcium, das aus jeder Drogenhandlung für billiges Geld zu haben ist. Überall dort, wo bisher Milch als Vorbeugemittel gegen Bleierkrankungen gegeben wurde, sollte man einen Versuch mit Calciumwasser machen und, wenn es sich bewährt, eine Mineralwasserfabrik gewinnen, die als Mineralwasser Calciumwasser liefert; dieses müßte den Arbeitern an Stelle von Milch so lange verabreicht werden, als diese nicht zu beschaffen ist. Ohne Zweifel werden dem Körper durch Milch noch weitere wichtige Nährstoffe zugeführt, deren Beschaffung heute nicht zu ermöglichen ist. Das Calciumwasser wird wie das übliche Mineralwasser getrunken und wirkt erfrischend.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 69. Versatz für Sandseife. Wir haben auf unserer Fabrik eine ledige Trommel stehen, auf der wir Seife, sogen. Sandseife, vermahlen möchten und bitten um Aufgabe eines entsprechenden Versatzes.

Antworten.

Zu Frage 64. Ersatz für Naphthalin als Reduktionsmittel. Dritte Antwort. Das beste Reduktionsmittel ist allerdings Leuchtgas. Ich gebrauchte dasselbe in folgender Art: In der Vorderwand der Muffel war ein Loch angebracht, in welches ein längeres, bis zur Mitte der Muffel reichendes Porzellanrohr paßte. Während des Brandes war das Loch durch einen verschmierten Schamottepfropfen verschlossen. Um nun die Reduktion zu beginnen, wurde das Porzellanrohr mit Hilfe eines Gummischlauches an das Gasrohr angeschlossen, das aus dem Porzellanrohr entweichende Gas angezündet und nun erst das Rohr in die Muffel hineingeschoben und der Zug des Muffelofens soweit vermindert, daß das Gas gerade noch brannte. Gewöhnlich verbrennt es im Innern nicht völlig, sondern dringt durch die in der Glut porösen Wände und verbrennt an deren Außenfläche vollständig. Die Dauer der Wirkung (bis zum Erkalten des Muffelinhaltes) und die Stärke des Gasstromes, der ja mit dem Hahn geregelt werden kann, müssen je nach der beabsichtigten Wirkung und der Empfindlichkeit der zu reduzierenden Glasurbestandteile jeweils ausprobiert werden.

Zu Frage 65. Wirkung von Pottasche auf die Haut. Zweite Antwort. Pottasche, Kaliumkarbonat, wird in jedem Falle ätzende Wirkungen auf die Haut ausüben, wenn auch nicht gerade Entzündungen hervorrufen. Die leicht ätzende Wirkung der verdünnten Lösung ist ja die Ursache des reinigenden Einflusses der Pottasche, die für die Haut nie verwendet werden dürfte. Bösartig ätzend aber wirkt sie, wenn sie mit gelöschtem Kalk versetzt ist, wodurch „kaustische Pottasche" oder mit anderen Worten Kalilauge entsteht.

Dritte Antwort. Daß Pottasche auf die Haut ätzend wirkt, ist klar, und es ist wohl möglich, daß die Haut dann leichter für Infektionen empfänglich ist. Jedoch beim Verarbeiten von Pottasche haltiger Masse zum Beispiel habe ich die Erfahrung gemacht, daß durch das Kneten der Masse mit den Händen die Haut überaus weich und zart wird.

Zu Frage 67. Im Feuer verbrennende knetbare Masse. Um Papier in eine form- und knetbare Masse umzuwandeln, zerstampft man es mit einem scharfen Schneideeisen unter Wasser- und Dextrinzusatz zu einem steifen Brei, der nach dem Formen und Trocknen vollkommen hart wird. Um eine möglichst vollständige Verbrennung des Papierkörpers zu erreichen, ist dem Papier-Dextrinbrei Ammoniumnitrat hinzuzufügen. Es empfiehlt sich, dem Papierbrei nicht mehr Dextrin zuzusetzen, als eben zu guter Bildsamkeit der Masse erforderlich und ebenso nur soviel Ammoniumnitrat, als zur vollständigen Verbrennung nötig ist. Da die erforderliche Menge dieser Zusätze nicht für jedes Papier gleich ist, so ist in jedem Falle auf dem Versuchswege das Mischungsverhältnis festzustellen.

Zu Frage 68. Wasseraufnahme von Pottasche aus der Luft. 1 Kilogramm wasserfreie Pottasche erfordert zur vollkommenen Verflüssigung ungefähr 1250 ccm Wasser.

Zweite Antwort. 100 Gew.-T. Wasser lösen bei Zimmertemperatur etwa 112 Gew.-T. Pottasche. Nun ist aber zu beachten, daß die Pottasche schon zu zerfließen beginnt, ehe sie vollkommen in dem aus der Luft aufgenommenen Wasser gelöst wurde. Es reicht demnach schon erheblich weniger Wasser aus, um die Pottasche zum Zerfließen zu bringen. Die genaue Menge des dazu nötigen Wassers ist mir nicht bekannt, sie läßt sich aber leicht in der Weise feststellen, daß man zunächst eine bestimmte Menge trockner Pottasche abwiegt, diese dann bis zum beginnenden Zerfließen an der Luft stehen läßt und dann wieder wiegt. Das Mehrgewicht gibt die aufgenommene Menge Wasser an.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Staffiermaler Emil Paul Thomaschkowitz,
Formenwärter Paul Otto Rabis,
Figurenmaler Wilhelm Alfred Schulze,
sämtlich bisher in der Königl. Porzellanmanufaktur zu Meißen.
Adam Barthelmäß,
Adam Schwabenland,
Adam Rommel,
Arthur Hohlbein,
Wilhelm Simon,
sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Stadtlengsfeld Akt.-Ges.
Albin Ehrenberg, Porzellangroßhändler und Agent in Gotha.
Gefreiter Heinrich Reichert, Geschäftsführer der Roh- und Spiegelglasverkaufsgesellschaft in München.

Auszeichnungen.

Dem Oberleutnant d. R. Walter Guilleaume, Mitinhaber der Steingutfabrik Franz Ant. Mehlem in Bonn, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Dem Vizefeldwebel Arthur Kaiser, Prokurist der Porzellanfabrik Stadtlengsfeld Akt.-Ges., Inhaber des Eisernen Kreuzes, wurde die Großherzogl. Sächsische Verdienstmedaille mit Schwertern in Silber verliehen.

Dem Hauptmann d. R. Dr. Paul Schiffer, Chemiker in den Pfälzischen Schamotte- und Tonwerken (Schiffer & Kircher) Akt.-Ges. in Grünstadt, Inhaber des Eisernen Kreuzes, wurde das Oldenburgische Friedrich August-Kreuz zweiter Klasse verliehen.

Zeichnungen zur fünften Kriegsanleihe.

Porzellanfabrik Paul Rauschert, Hüttengrund, S.-M. 100 000 M.

Pfälzische Schamotte- und Tonwerke (Schiffer & Kircher) Akt.-Ges., Grünstadt, Rheinpfalz, 100 000 M.

Amberger Kaolinwerke, Hirschau i. Bayern, 50 000 M.

Vereinigte Fenner Glashütte und Glasfabrik Dreibrunnen, Hirsh & Hammel, Akt.-Ges., Dreibrunnen i. Lothr. 100 000 M (zu den vorhergehenden Kriegsanleihen 200 000 M).

Wittenberger Steingutfabrik, G. m. b. H., Kleinwittenberg a. d. Elbe, zu der 3. und 4. Kriegsanleihe zusammen 53 000 M.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Heinrich Haenlein, Inhaber der Firma H. Haenlein, Musterlager von Villeroy & Boch, Hamburg.

Töpfermeister Gustav Müller in Rostock.

Töpfermeister Emil Friedrich Weimann in Ragnit.

Hafnermeister Adolf Kienzle in Geisingen.

Personalnachrichten. Der Schriftleiter des Handels- und Anzeigenteils des „Sprechsaal" Ernst Tiedt konnte am 1. d. M. auf eine 25jährige Tätigkeit in der Schriftleitung dieser Fachzeitschrift zurückblicken.

Sein 25jähriges Arbeitsjubiläum in der Fabrik feuerfester Produkte „Rhenania" in Neuwied feierte der Maschinist Georg Kirberger.

Auf eine 40jährige Tätigkeit in dem Geschäft der Hoftöpfermeister Albin und Karl Autenrieth in Meiningen konnte der Ofensetzer Wilhelm Stolz zurückblicken.

Der Kaufmann Peter Reifferscheidt konnte auf eine 30jährige Tätigkeit in der Porzellan- und Glashandlung von Louis Mischell in Essen zurückblicken.

Pyrometerschutzrohre aus englischem Porzellan. Über die Herstellung von Pyrometerrohren aus Porzellan in England berichtet das „National Physical Laboratory" folgendes: „Die Herstellung von Schutzrohren aus Porzellan für Pyrometer ist ein ganz besonderes Gewerbe, das sich vor dem Kriege in den Händen ausländischer Fabrikanten befand. Die Nachfrage nach dieser Warengattung ist in den letzten Jahren gewaltig gestiegen und ist infolge des Krieges ungewöhnlich groß geworden. Es wurde daher zu einer zwingenden Notwendigkeit, im Inlande eine geeignete Ware zu erhalten. Ein solches Porzellan muß besondere Eigenschaften haben und Anforderungen entsprechen, die vollkommen verschieden von denen sind, die an gewöhnliches glasiertes Porzellan gestellt werden. Eine der besonderen Prüfungen, die in der Abteilung vorgenommen wurden, war eine Untersuchung im Auftrage eines Großverbrauchers von solchen Rohren, betreffend die Verwendbarkeit einiger Muster von Hartporzellan, die von einer bekannten englischen Fabrik hergestellt waren, um festzustellen, wie weit sie den strengen Anforderungen entsprächen, die von den Bedingungen der Wärmemessung hoher Temperaturen gestellt werden. Bei diesen Versuchen wurden verschiedene Porzellanrohre, die von früheren Untersuchungen her als brauchbar für Pyrometerschutzrohre bekannt waren, sowohl als auch andere weniger hitzebeständige in Bezug auf Durchlässigkeit mit den zu prüfenden Mustern verglichen. Obgleich die vorgelegten Proben von dem Fabrikanten nur als erste Versuche betrachtet wurden, war ihr Verhalten doch sehr ermutigend. Weitere Versuche sind in der Fabrik im Gange, um das Erzeugnis in gewissen Einzelheiten zu verbessern."

Die österreichische Kachelofenindustrie 1915. Laut Jahresbericht der Olmützer Handels- und Gewerbekammer für 1915 mußte die Erzeugung von Kachelöfen im Berichtsjahre infolge der völligen Stockung der Bautätigkeit sehr eingeschränkt werden. Im ersten Halbjahr, als die militärischen Barackenbauten ihrer Vollendung entgegengingen, konnte noch von den einfachen Erzeugnissen etwas abgesetzt werden, doch war infolge der bedeutenden Preissteigerung aller Betriebsstoffe die Verdienstmöglichkeit gering. Auch der große Mangel an geschulten Arbeitskräften wurde sehr fühlbar; die Zahl der Arbeitskräfte sank vielfach auf ein Drittel des sonstigen Standes. Die Zahlungen für neue Bestellungen sind im Jahre 1915 viel leichter eingegangen als in früherer Zeit, dagegen sind die alten Außenstände sehr schwer oder garnicht einzubringen. Die bedeutende Preissteigerung aller Bestandteile und Rohstoffe konnte leider nicht immer auf die Ware übertragen werden.

Ein- und Ausfuhr sanitärer Waren in Großbritannien. Die Einfuhr sanitärer Waren belief sich im 1. Halbjahr 1916 (1915) dem Werte nach auf 388 (0) Lstrl. Die Ausfuhr stieg von 95 373 Lstrl. im ersten Halbjahr 1915 auf 115 273 Lstrl. im ersten Halbjahr 1916.

Ausfuhr von Ton und Kaolin aus Großbritannien. Die Ausfuhr von Kaolin hat sich von 145 476 t im Werte von 186 188 Lstrl. im 1. Halbjahr 1915 auf 203 127 t im Werte von 263 650 Lstrl. im 1. Halbjahr 1916 erhöht. Auch die Ausfuhr von feuerfestem Ton hat sich in der genannten Zeit erheblich gesteigert, und zwar von 8361 t im Werte von 10 059 Lstrl. auf 14 433 t im Werte von 21 035 Lstrl. Die Ausfuhr anderer Tonarten hat sich mehr als verdoppelt, indem sie von 10 873 t im Werte von 11 926 Lstrl. auf 24 949 t im Werte von 27 782 Lstrl. stieg.

Plattenerzeugung in Schweden. Nach der amtlichen Statistik hat sich die Erzeugung von Fußboden- und Wandplatten von 31 505 Stück im Werte von 2390 Kr im Jahre 1913 auf 92 000 Stück im Werte von 15 650 Kr im Jahre 1914 erhöht.

Die Kachelofenindustrie in Schweden. Im Jahre 1914 waren laut amtlicher Statistik 28 Kachelfabriken mit 614 Arbeitern und 58 Verwaltungsbeamten in Betrieb. Die Kachelherstellung belief sich 1914 auf 5 433 617 kg im Werte von 1 473 438 Kr, gegenüber 5 666 007 kg im Werte von 1 632 197 Kr im Jahre 1913. An Herden, Öfen oder dergl. wurden 100 965 337 kg im Werte von 2 119 714 Kr hergestellt, gegenüber 90 465 314 kg im Werte von 1 835 667 Kr im Jahre 1913.

Herstellung von Schamottewaren in Schweden. Im Jahre 1914 (1913) wurden laut amtlicher Statistik 186 750 (405 900) kg Gasretorten im Werte von 15 960 (32 100) Kr und 12 635 761 (16 165 854) kg andere Schamottewaren im Werte von 510 824 (644 334) Kr hergestellt. Die Herstellung von Quarz-, Quarzit-, Dinas- und Silikaziegeln belief sich auf 798 639 (642 795) Stück im Werte von 131 149 (118 078) Kr.

Herstellung von Tonrohren in Schweden. Laut amtlicher Statistik wurden aus Ton und Schieferton der Steinkohlenlager im Jahre 1914 (1813) 2 179 535 (2 245 568) Stück = 29 834 313 (28 696 988) kg Rohre und Rohrteile im Werte von 1 360 847 (1 305 032) Kr hergestellt. Die Erzeugung von Rohren und Rohrteilen aus anderem Ton und Schieferton betrug 35 167 474 (34 467 871) Stück im Werte von 872 387 (856 417) Kr.

Ein- und Ausfuhr von Schmirgel in den Niederlanden. Im Jahre 1914 wurden 9 222 087 kg ungemahlener Schmirgel (zollfrei) im Werte von 2 397 743 Gulden (859 000 Gulden weniger als in 1913) zum Verbrauch eingeführt, woran Preußen mit 2977 kg im Werte von 774 Gulden beteiligt war. An gemahlenem Schmirgel (zollfrei) wurden zum Verbrauch 766 080 kg im Werte von 206 842 Gulden eingeführt, davon aus: den Vereinigten Staaten von Amerika 509 192 kg im Werte von 137 481 Gulden, Preußen 202 090 kg im Werte von 54 565 Gulden und Hamburg 16 710 kg im Werte von 4512 Gulden. — Die Ausfuhr aus dem freien Verkehr betrug in 1914 an ungemahlenem Schmirgel 5 431 126 kg im Werte von 1 412 092 Gulden (600 000 Gulden weniger als in 1913), wovon nach Preußen 5 354 983 kg im Werte von 1 392 296 Gulden gingen; an gemahlenem Schmirgel 1 525 771 kg im Werte von 411 958 Gulden (484 000 Gulden weniger als in 1913), wovon nach Preußen 791 372 kg im Werte von 213 670 Gulden und nach Hamburg 87 775 kg im Werte von 23 699 Gulden gingen.

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther Akt.-Ges. in Selb. Die Hauptversammlung, in der ein Kapital von 1 457 000 M vertreten war, genehmigte den Abschluß, wonach der Gesamtverlust von 132 645 M aus dem Reservefonds gedeckt wird. Nach Mitteilung der Verwaltung ist der Bestand an Aufträgen und dementsprechend der Absatz im laufenden Jahre während der ersten drei Monate etwas größer gewesen als während der entsprechenden Zeit des Vorjahres.

Porzellanfabrik Königszelt. Die Hauptversammlung genehmigte den Abschluß. Seitens der Verwaltung wurde mitgeteilt, daß in den ersten drei Monaten des laufenden Jahres etwas größere Umsätze erzielt worden seien, als während der entsprechenden Vorjahrszeit. Vertreten waren in der Versammlung 750 Aktien.

Striegauer Porzellanfabrik Akt.-Ges., vorm. C. Walter & Co., Stanowitz. Über das am 30. Juni 1916 abgelaufene Geschäftsjahr wird folgendes berichtet: Die im letzten Bericht erwähnte erhöhte Nachfrage nach den Erzeugnissen hielt an und erfuhr im Sommerhalbjahr 1916 noch eine kleine Steigerung; es konnte infolgedessen, rücksichtlich der bestehenden Verhältnisse, eine befriedigende Umsatzziffer erreicht werden. Für die nächsten Monate ist die Fabrik gut beschäftigt. Der Rohgewinn für 1915-16 beträgt 95 293,70 M. Davon kommen in Abzug: für Feuerversicherung 1 146,78 M, für Provisionen 11 565,66 M, für Handlungsunkosten 19 713,89 M, für Reiseunkosten 3 535,70 M, für Zinsen 6 580 M, für Beamten- und Arbeiterversicherung 3 832,12 M, für Reparaturen 3 003,04 M, für elektrische Kraft und Licht 5 303,60 M, sowie für Abschreibungen 14 526,41 M, so daß einschließlich des Vortrages von 1914-1915 von 5 651,02 M ein Reingewinn von 31 737,52 M verbleibt, der wie folgt verteilt werden soll: Zum Reservefonds 1 500 M, 4 v. H. Dividende von 500 000 M = 20 000 M, Zuweisung für das Dispositions-Konto 1000 M, 5 v. H. Tantieme dem Aufsichtsrat 510 M, Tantieme der Direktion 2000 M, Vergütungen 1000 M, Vortrag auf neue Rechnung 5727,52 M.

Akt.-Ges. Alphons Custodis, Regensburg. Bilanz vom 31. 12. 1915: Betriebsgewinn 106 019,15 M. Nach Absetzung der Unkosten und Zinsen von 146 026,58 M und der Abschreibungen von 13 988,05

Mark ergibt sich ein Verlust von 53 995,48 M, um den sich der Verlustvortrag aus 1914 auf 710 020,08 M erhöht. Aktienkapital: 1 200 000 M.

Vereinigte Servais-Werke Akt.-Ges., Ehrang (Rheinpreußen). Ordentliche Hauptversammlung: 21. Oktober 1916, nachmittags 3 Uhr, im Hotel Porta Nigra zu Trier.

Handelsregister-Eintragungen.

Straßburg, Els. K. & G. Siegfried Söhne G. m. b. H., Porzellan- und Glashandlung. Der Kaufmann Johann Baptist Jacob ist als Geschäftsführer aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Homberg a. Rh. Stellawerk Akt.-Ges., vorm. Wilisch & Co. Die Satzungen sind geändert.

Konkurse. Nachlaß des Töpfermeisters Hermann Theodor Heinrich Baensch in Dockenhuden. Das Verfahren ist durch Zwangsvergleich beendet.

Töpfer und Ofensetzmeister Hermann Raupach in Bolkenhain. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Fabrikbesitzer Ludwig Moser, Seniorchef der Karlsbader Glasindustrie-Gesellschaft Ludwig Moser & Söhne in Meierhöfen.

Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel (bayr. Wald). An genannter Fachschule soll bei genügender Beteiligung in der Zeit vom 1. November 1916 — 1. April 1917 ein Unterrichtskurs für Glastechniker stattfinden; als Lehrgegenstände sind vorgesehen: Einführung in die Chemie, Lehre von den Rohmaterialien, Glassätze, Technologie des Glases, Feuerungskunde, Arbeiten im chem.-techn. Laboratorium, Technisches Zeichnen. Mit diesem Kurs soll einem schon oft in den Fachzeitschriften und Zuschriften an die Schulleitung ausgesprochenen Wunsche zur grundlegenden theoretischen Vorbildung von Glastechnikern (Glasschmelzer, Hüttenmeister) entgegen gekommen werden; vielleicht ermöglicht gerade der Umstand, daß ein Teil der Glashütten still liegt, dem einen oder anderen Praktiker den Besuch des Kurses zur Ergänzung seiner Kenntnisse. Die Unterrichtsgebühr beträgt 10 Mark. Anmeldungen werden möglichst bald erbeten.

Zur Lage der belgischen Glasindustrie. Das Aussehen der belgischen Glasindustrie verschlechtert sich, wie der Berl. Börsen-Ztg. mitgeteilt wird, zusehends. Herstellung und Absatz von Fensterglas haben mit wachsenden Schwierigkeiten zu kämpfen. Zu der recht knapp gewordenen Versorgung mit Rohstoffen ist nun auch ein empfindlicher Mangel an Holz für Verpackungszwecke hinzugetreten. Sodann stehen dem Ausfuhrversand, insbesondere nach der Übersee, die mannigfaltigsten Hindernisse im Wege, und die bereits stark eingeschränkte Erzeugung von Fensterglas muß zum überwiegenden Teil auf Lager genommen werden. Die Hütten von Mariemont, La Coupe, Saint-Laurent in Manage, teilweise auch Courcelles, haben ihre Werkstätten geschlossen. Die Hütte von Jemappes ist vorläufig für einen Monat stillgelegt. Auch in der Hohlglasindustrie sind die Absatzverhältnisse recht ungünstig geworden. Es wird in diesen Betrieben zumeist nur an drei Wochentagen gearbeitet, und bei der Fortdauer der heutigen Lage muß damit gerechnet werden, daß die Betriebstätigkeit noch weiter zurückgeht und voraussichtlich auf 2 Arbeitstage wöchentlich beschränkt wird.

Neue Glashütte in Belgien. Im Städtchen Ronquieres hat, wie der „Messager" meldet, eine Gesellschaft die großen Grundstücke und Räume der früheren Leimfabrik Fauquez angekauft, um dort eine Reihe von Betrieben der Glasindustrie einzurichten. Es sollen Glashütten für Fensterglas und Flaschen, für runde und geschliffene Scheiben, für bemaltes Glas und Milchglas, sowie eine Sägemühle zur Herstellung der nötigen Kisten erbaut werden. Die neuen Fabriken stehen mit der Eisenbahnlinie Brüssel-Chimay, sowie mit dem Kanal Brüssel-Charleroi in Verbindung.

Stellung unter das Kriegsdienstleistungsgesetz. Die Tafelglasfabrik der Glashüttenwerke Joh. Bock & Co., Ges. m. b. H. in Kosten b. Teplitz, wurde unter das Kriegsdienstleistungsgesetz gestellt.

Handelsregister-Eintragungen.

Rathenow. Neu eingetragen wurde: Deutsche Brillenglas-Industrie Rathenow, Inh. Max Schröder. Inhaber: Fabrikant Max Schröder.

Frauenwald. Neu eingetragen wurde: Robert Schreiber. Inhaber: Kaufmann Robert Schreiber. Geschäftszweig: Glasinstrumentengeschäft.

Zwickau, Sachsen. Patzig & Westphal, Glasätzerei. In das Handelsgeschäft ist der Kaufmann Franz Hermann Gründler eingetreten.

Neustadt a. H. Kirner, Steiner & Cie. Glaswarenhandlung, Hauptsitz in Lenzkirch. Der Gesellschafter Johann Baptist Hilpert ist ausgeschieden.

Mainz. Hans Stein, Glasgroßhandlung. Der Mietze geb. Hinrichs, Ehefrau von Johann Philipp Stein, ist Prokura erteilt.

Emden. J. Graepel jr., Glaswarengroßhandlung. Der Ehefrau Klara Heikens, geborene Bartels, ist Prokura erteilt.

La Chaux-de-Fonds (Schweiz). Neu eingetragen wurde: Verreries Nationales Suisses, S. A. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung von Rohglas. Aktienkapital: 350 000 Franken. Verwaltungsrat: Louis Droz, Advokat und Notar Dr. Arnold Bolle und Camille Flotron. Direktor: Camille Flotron.

Konkurs. Gebrüder Rudolph, G. m. b. H. in Liquidation, Dresden, Glasschleiferei und Sandbläserei. Das Verfahren ist mangels einer den Kosten des Verfahrens entsprechenden Masse eingestellt.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Am 15. September beging der Ingenieur Max Kaspar sein 25jähriges Jubiläum als Besitzer des Emaillierwerks Gottartowitz bei Rybnik (O.-S.). Von dem damals mit übernommenen Personal sind heute noch der Emailliermeister Carl Huhnd und die Aufträgerin Sophie Kuczera im Werk tätig.

Annweiler Email- und Metallwerke vorm. Franz Ullrich Söhne. Die Nachfrage nach den Erzeugnissen der Werke war im verflossenen Geschäftsjahre 1915-16 äußerst lebhaft, so daß die verfügbaren Arbeitskräfte voll ausgenützt werden konnten. Den teilweise recht wesentlichen Erhöhungen der Rohstoffpreise vermochte das Unternehmen durch entsprechende Erhöhung seiner Verkaufspreise vollauf Rechnung zu tragen, wobei vorteilhafte ältere Abschlüsse einen günstigen Einfluß auf das Gewinnergebnis ausüben konnten. An Warengewinn wurden abzüglich aller Unkosten, Steuern, Zinsen und Reparaturen 874 939 (539 507) M verdient. Hierzu treten 118 685 (112 352) M Vortrag. Abschreibungen erforderten 460 917 (223 154) Mark und zwar ordentliche 68 237 M, Sonderabschreibungen 392 679 Mark. Aus 532 707 (428 706) M Reingewinn einschl. Vortrags sollen 10 v. H. Dividende (w. i. V.) ausgerichtet, der ordentlichen Rücklage 20 701 (40 818) M, der Spezialreserve 45 000 (20 000) M zugeführt, ferner überwiesen werden dem Beamten- und Arbeiterunterstützungsfonds 15 000 M und für Kriegswohlfahrtseinrichtungen 25 000 M, zusammen 40 000 M w. i. V., dem Rückstellungskonto 70 000 (0) M, dem Talonsteuerkonto 15 000 (0) M und nach Wegfertigung von 66 830 (49 202) M Tantiemen restliche 115 175 M als Vortrag dienen. Die Bilanz weist an Kassa und Wechseln 52 636 M, an Bankguthaben 244 464 (142 732) M, an Effekten 664 358 (67 683) M, hierunter 600 000 M Kriegsanleihen, aus. Vorräte an Fertig- und Halbfertigware und Rohstoffen sind mit 175 568 (170 439) M bewertet, den 687 734 (797 565) M Kundenausständen stehen 17 574 (11 788) M Lieferantenguthaben gegenüber. Fabrikanlagen einschließlich Beamten- und Arbeiterwohnung sind mit 1,55 (1,79) Mill. M zu Buch, Bahnanlage, Öfen, Maschinen usw. sind je bis auf 1 (212 484) M abgeschrieben. Auch zurzeit sind die Werke mit Aufträgen reichlich versehen, und falls nicht ein wesentlicher Rückschlag in Absatz- und Preisverhältnissen eintreten sollte, glaubt die Verwaltung auch für 1916-17 ein günstiges Ergebnis in Aussicht stellen zu können.

Eisenwerk Gaggenau Akt.-Ges. Die Gesellschaft, die in den vergangenen 2 Geschäftsjahren dividendenlos blieb und in den drei Jahren davor regelmäßig 4 v. H. Dividende ausschüttet, hat im Geschäftsjahr 1915-16 infolge von Kriegsaufträgen mit einem Überschuß von 997 155 M (1914-15 33 500) gearbeitet, der die Ausschüttung einer Dividende von 10 v. H. ermöglicht. Der Überschuß ergibt sich aus einem Fabrikationsgewinn von 1 985 364 M (676 371), dem Generalunkosten in Höhe von 533 849 M (434 250) gegenüberstehen, während die Abschreibungen 474 185 M (208 628) erforderten. Für die Kriegssteuer sind 350 000 M und für die gesetzliche Reserve 54 217 M (1675) zurückgestellt. — Der Absatz in Friedensartikeln ließ, wie die Verwaltung im Geschäftsbericht schreibt, zu wünschen übrig, da ein großer Teil der benötigten Rohstoffe von der Regierung mit Beschlag belegt und nicht beschafft werden konnte. Seitens der Heeresverwaltung erhielt die Gesellschaft dagegen genügend Kriegsaufträge, um den Minderumsatz in Friedensartikeln nicht nur ausgleichen, sondern noch weit überholen zu können. In das neue Geschäftsjahr wird ein recht erheblicher Bestand an Aufträgen übernommen. — Laut Bilanz sind die Außenstände von 1 408 947 M auf 1 064 292 M, und die Verpflichtungen von 1 515 640 M auf 953 733 Mark gesunken.

Ordentliche Hauptversammlung: 16. Oktober 1916, vormittags 11 Uhr, im Geschäftshause der Gesellschaft in Gaggenau.

Alexanderwerk A. von der Nahmer Akt.-Ges. in Remscheid. Der Abschluß für das Geschäftsjahr 1915-16 ergibt nach Abschreibungen von 325 000 M (1914-15: 252 538) einen Überschuß von 666 000 M (692 798). Die Dividende wird mit 8 v. H. (6) in Vorschlag gebracht. Auf neue Rechnung werden 58 000 M (62 909) vorgetragen. 106 000 M (225 000) werden für Rückstellungen, 75 000 M (60 000) für Kriegswohlfahrtszwecke und 10 000 M für die Kriegskrankenkasse verwendet.

Erste Budweiser Emailgeschirrfabrik Akt.-Ges. Die Hauptversammlung beschloß die Zahlung von 10 v. H. Dividende.

Handelsregister-Eintragung.

München. Emaillierwerk München Johann Vollnhals, G. m. b. H. in Liqu. Die Firma ist erloschen.

Verschiedenes.

Frachtfreie Rückbeförderung der von der Frühjahrsmesse zur Herbstmesse in Leipzig verbliebenen Meßgüter. Den Ausstellern auf der Leipziger Frühjahrsmustermesse war von den Eisenbahnverwaltungen Frachtermäßigung für die Meßgüter in der Weise gewährt worden, daß die zur Frühjahrsmesse gesandten Meßgüter bis vier Wochen nach Beendigung der Messe frachtfrei zurückgesandt werden konnten. Auf Antrag des Verbandes der Aussteller der Leipziger Großmesse haben nunmehr die Eisenbahnverwaltungen die weitere Vergünstigung gewährt, daß auch die Güter der Frühjahrsmustermesse bis vier Wochen nach Schluß der Herbstmustermesse

frachtfrei unter den üblichen Bedingungen zurückgesandt werden können, also unter Vorlage des Frachtbriefs über die Hinbeförderung und einer Bescheinigung des Meßausschusses in Leipzig. Leider ist die Entscheidung über diese Vergünstigung, die von dem Verbande schon im Sommer beantragt war, erst so spät nach der Herbstmustermesse getroffen worden, daß nur wenige Aussteller noch davon Vorteil haben. Denjenigen Ausstellern, welche dem Verband der Aussteller der Leipziger Großmesse gegenüber Wert auf diese Vergünstigung gelegt hatten, ist die Entscheidung sofort brieflich mitgeteilt worden.

Verband der Aussteller der Leipziger Großmesse. Auf der Hauptversammlung während der Herbstmesse erstattete der Geschäftsführer den Bericht über die Tätigkeit des Verbandes seit der Frühjahrsmesse und schilderte die hinsichtlich der Mietenachlässe, der verbilligten Eisenbahnfahrt zur Messe und der freien Rückbeförderung der Meßgüter erreichten Vorteile. Die von dem Verbande angeregte Einführung einer Mittagspause hatte bei sehr vielen Ausstellern Anklang gefunden. Auf den Antrag des Verbandes an den Rat, eine Mittagspause auf der Messe zwangsweise einzuführen, hatte der Rat geantwortet, daß man hauptsächlich wegen der Schwierigkeiten in der Versorgung der Aussteller mit Mittagessen während der Mittagspause infolge des durch den Krieg beengten Betriebs in den Wirtschaften zurzeit davon absehen müsse. Der Verband beschloß deshalb, von weiteren Schritten für eine zwangsweise Mittagspause abzusehen, aber auf der nächsten Messe den Ausstellern, welche eine Mittagspause machen wollen, geeignete Plakate wieder zur Verfügung zu stellen. Falls der Krieg noch zur nächsten Frühjahrsmesse andauert, soll versucht werden, beim Rat der Stadt Leipzig und bei den privaten Meßpalastbesitzern wieder einen erneuten Mietenachlaß zu erhalten. Vor allem soll dabei darauf hingearbeitet werden, daß auch die Aussteller, welche nicht in der Lage sind, auszustellen, einen Mietenachlaß erhalten. Bei dem Rat der Stadt Leipzig und bei den Stadtverordneten soll darauf hingearbeitet werden, daß dem Verband in dem neubegründeten Meßamt ein Platz eingeräumt werde, wie es dem Verband seiner Mitgliederzahl entsprechend zukomme. Der Verband zählte zur Herbstmesse 1124 Aussteller als Mitglieder, das ist fast die Hälfte der Aussteller, welche auf der Herbstmesse ausstellten. Als ein Mißstand wurde es empfunden, daß von einzelnen Meßpalästen besondere Meßadreßbücher herausgegeben werden. Der Verband hält es für vorteilhaft, wenn nur das amtliche Meßadreßbuch erscheint. Mit Befriedigung wurde davon Kenntnis genommen, daß auch der Rat der Stadt Leipzig in dieser Richtung Schritte tun will. In den Vorstand wurde Oscar Wiederholz (Brandenburg a. H.) neugewählt. Die Geschäftsstelle führt wie bisher Karl Hesselbarth, Hamburg 30, Bismarckstr. 97.

Schweizer Mustermesse. In Basel soll am 15. April 1917 eine Schweizer Mustermesse veröffentlicht werden, deren Dauer auf zwei Wochen vorgesehen ist. Es handelt sich um eine rein schweizerische Veranstaltung, bei der lediglich Firmen der Schweiz zur Ausstellung zugelassen werden.

Kurierdienst mit den Vereinigten Staaten von Amerika. Der im November v. J. nach den Vereinigten Staaten von Amerika herübergegangene Vertrauensmann des Handelsvertragsvereins kehrt Ende Oktober nach Deutschland zurück. Er wird Mitte des Winters wiederum nach Amerika herübergehen und dann im Frühjahr 1917 zurückkehren. Eine andere gut empfohlene Persönlichkeit, die ebenfalls Vertrauensaufträge übernimmt, geht schon Anfang Oktober nach den Vereinigten Staaten. Aufträge für beide Reisen sind beim Büro des Handelsvertragsvereins (Berlin W 9, Köthenerstraße 28-29) anzumelden.

Feldspatgewinnung in Schweden. Laut amtlicher Statistik wurden im Jahre 1914 nur 20 818 t ungemahlener Feldspat im Werte von 195 288 Kr gewonnen, gegenüber 37 878 t im Werte von 333 280 Kr im Jahre 1913; die Gewinnung von gemahlenem Feldspat belief sich auf 599 t im Werte von 15 894 Kr, gegenüber 1015 t im Werte von 24 356 Kr im Jahre 1913.

Quarzgewinnung in Schweden. Im Jahre 1914 (1913) wurden laut amtlicher Statistik 36 128 (40 837) t ungemahlener Quarz im Werte von 149 010 (163 037) Kr und 1441 (2223) t gemahlener Quarz im Werte von 41 110 (56 743) Kr gewonnen.

Postnachrichten. Am 1. Oktober 1916 sind die angekündigten Tarifveränderungen auf dem Gebiete des Post- und Telegraphenwesens in Österreich in Kraft getreten. Von ausschlaggebender Bedeutung für den Umfang dieser Neuregelung war insbesondere die am 1. August in Wirksamkeit getretene Erhöhung der Post- und Telegraphengebühren im Deutschen Reiche. Für die Verhandlungen, die zwischen der österreichischen, der ungarischen, der bosnischen und der deutschen Postverwaltung diesbezüglich geführt wurden, war einerseits die durch die innerdeutschen Tariferhöhungen geschaffene Sachlage, andererseits die Notwendigkeit maßgebend, zwecks Deckung der Zinsenlast der Kriegsanleihen eine wesentliche Erhöhung des Erträgnisses des Post- und Telegraphenwesens herbeizuführen. Hierbei wurde an einem einheitlichen Tarifgebiet wenigstens für den österreichischen Post- und Telegraphenverkehr im wesentlichen festgehalten. Die gleichen Tarife, welche vom 1. Oktober ab im innerösterreichischen Verkehre gelten sollen, werden auch im wesentlichen im Verkehr mit Ungarn, Bosnien und dem Deutschen Reiche gelten. Gleichzeitig wurde eine einheitliche österreichische Postordnung geschaffen, welche eine erschöpfende Zusammenstellung der geltenden Vorschriften enthält. Die wesentlichsten Gebührenänderungen sind: Gebühr für Briefe bis 20 Gramm 15 Heller, mit Steigerung von 5 Hellern für je 20 Gramm. Für Postkarten mit eingedruckten Postwertzeichen beträgt die Gebühr 8 Heller, in allen übrigen Fällen wie im gesamten außerdeutschen Auslandverkehre 10 Heller. Bei Drucksachen beträgt die Gebühr 3 Heller für je 50 Gramm, unter Einführung einer besonderen Eilmarke von 2 Heller ohne Unterschied des Gewichts für beschleunigte Beförderung. Die Gebühren für Postanweisungen betragen im inländischen sowie im Verkehre mit Ungarn und Bosnien für Beträge bis 50 Kronen 20 Heller, darüber hinaus für je weitere 50 Kronen 5 Heller mehr. Im Verkehr mit Deutschland gelten die Gebührensätze des Weltpostvereins. Die Gebührenerhöhung des Telegraphenwesens besteht in einer Erhöhung der Wortgebühr auf 8 Heller unter Festsetzung einer Mindestgebühr von einer Krone für ein Telegramm, einheitlich geltend für den innerösterreichischen Verkehr sowie den Verkehr nach Ungarn, Bosnien und Deutschland.

Handelsregister-Eintragung.

Regensburg. Deutsch-Österreichische Graphit-Werke, G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis von Josef Geller ist beendigt. Der K. Sensal Jakob Richter wurde als Geschäftsführer bestellt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Nachruf.

Am 22. September verschied der langjährige Leiter unserer Hamburger Niederlassung

Herr Heinrich Haenlein

nach erfolgreicher dreissigjähriger Tätigkeit in unserer Firma.

Der überaus grossen Umsicht des Verstorbenen, verbunden mit unermüdlichem Fleiss, ist der grosse Aufschwung unseres Hamburger Unternehmens zu danken.

Wir werden Herrn Haenlein allezeit ein dankbares, ehrendes Andenken bewahren.

Mettlach, den 24. September 1916.

Villeroy & Boch.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* **können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.**

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Chiffre-Anzeigen

sind zurzeit starken Beschränkungen unterworfen, u. a. sind Anzeigen, in welchen kaufmännisches oder technisches Personal gesucht wird, nur mit Angabe der Firma sowie der Wohnung oder der Geschäftsstelle des Anzeigenden zugelassen. Um Zeitversäumnisse durch Rückfragen zu vermeiden, empfehlen wir daher, bis auf weiteres von der Aufgabe von Anzeigen unter Chiffre nach Möglichkeit Abstand zu nehmen.

Verlag Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21.

// Keramische Rundschau

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 41.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 12. Oktober 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Mitteilungen der Sammel- und Auskunftsstelle für Literatur und Bildwerke des Kachelofens.

Gustav Gericke (Velten bei Berlin).

Das Ortsmuseum zu Velten (Mark) verteilt ein Flugblatt „Wie heize ich meinen Kachelofen richtig?“ Die in diesem Flugblatte gegebenen Merksätze für die richtige Bedienung des Berliner Kachelofens ohne Rost bei sparsamster Bedienung mit Briketts sind geeignet, dem Kachelofen neue Freunde zu werben. Es ist daher zu empfehlen, daß die Flugschrift in allen Wohnungen mit Kachelheizung verbreitet wird. Außerdem verbreitet die Zentrale für das Ofensetzergewerbe Deutschlands, Sitz München, folgende Flugblätter:

Die Heizungsanlagen in den Wohnhäusern auf dem Lande.

In der Behandlung all der Baufragen beim Wiederaufbau Ostpreußens tritt eigentlich die Beheizungsfrage wenig in den Vordergrund, trotzdem sie von großer wirtschaftlicher Bedeutung ist. Umsomehr besteht die Möglichkeit, daß die Interessenten einseitig beraten werden. Wer auf diesem Gebiete objektiv Auskunft geben will, muß einmal alle Heizungssysteme gründlich kennen und versuchen bei der Beantwortung der Frage: Welches System wähle ich? einen Standpunkt einzunehmen, der außerhalb des persönlichen Interessenkreises liegt. Bei der Wahl eines Heizungssystemes kommen hauptsächlich 2 Faktoren in Betracht:
die Wirtschaftlichkeit und die Zweckmäßigkeit.

Die Wirtschaftlichkeit einer Heizungsanlage berechnet sich zunächst nach den Anlage- und den Betriebskosten. Die Anlagekosten erscheinen in der Rentabilitätsberechnung als Posten für Tilgung und Verzinsung des Anlagekapitals. Dieselben werden, Anlagen von gleicher Lebensdauer vorausgesetzt, um so kleiner ausfallen, je geringer die Anschaffungskosten sind. Ein umfassendes Beispiel der Anlagekosten geben uns die „Statistischen Nachweisungen, betreffend die in den Jahren 1911 und 1912 unter Mitwirkung des Staatsbauamtes vollendeten Hochbauten“, bearbeitet im Auftrage des Herrn Ministers der öffentlichen Arbeiten, veröffentlicht in der Zeitschrift für Bauwesen 1914, 7.—9. Heft. Im Durchschnitt berechnen sich daraus die Anlagekosten für 100 cbm Raum

bei Warmwasserheizung auf	255 M
bei Niederdruckdampfheizung auf	176 M
bei Kachelofenheizung auf	153 M

Bei dieser Frage wird aber eines meist ganz übersehen: Die Anlagekosten müssen im rechten Verhältnis zu den Gesamtbaukosten stehen. Für ein Kleinhaus, bei dessen Bau an allen Posten gespart wurde, ist eine Zentralheizung zu teuer, d. h. sie steht nicht im rechten Verhältnis zu den übrigen Auslagen! Es ist deshalb unrichtig zu sagen: die Zentralheizung ist unter allen Umständen das beste!

Von wesentlicher Bedeutung sind die Betriebskosten. Diese ergeben sich aus den Brennstoffkosten und der Ausnützung des Brennstoffes.

Die Brennstoffkosten sind die geringsten, wenn die in der Gegend vorhandenen Brennstoffe (Holz, Torf, Kohle, Koks) zur Verheizung gelangen. Sie steigen wesentlich an, wenn z. B. Koks aus Gaswerken oder Hüttenwerken beschafft werden muß. Dazu bietet hier die Kachelofenheizung noch besondere Vorteile: Die Anpassung der Feuerungskonstruktion an den Brennstoff. Die heutige Ofentechnik baut Kachelöfenspezialkonstruktionen für Gas, Koks, Briketts, Torf, billige Kleinkohle usw. Das Heizmaterial der Warmwasserheizungskessel ist heute noch in der Hauptsache Koks. Die vielfach versuchte Lösung der Frage nach der Verfeuerung von anderen Brennstoffen kann bei weitem noch nicht als gelungen betrachtet werden.

Die Wirtschaftlichkeit einer Feuerung wird ferner noch beeinflußt durch den Umstand, wie viel von der erzeugten Wärme der Heizung zugute kommt und wie viel von der gekauften Wärme nicht ausgenützt wird. Wer darüber ein klares Bild bekommen will, muß besonders beachten, den Unterschied: wie viel Wärme in einer Feuerung im höchsten Falle ausgenützt werden kann, und wie viel in Wirklichkeit bei nicht vollkommener Bedienung der Feuerung wirklich ausgenützt wird. Es ist natürlich ein falsches Bild, wenn die Höchstziffern eines Warmwasserheizkessels mit den ungünstigen Erfahrungsziffern eines Kachelofens verglichen werden.

Professor Brabée gab auf dem 3. Internationalen Kongreß für Wohnungshygiene an, „daß seine Prüfungsanstalt in Charlottenburg an Warmwasserheizkesseln noch 80 v. H. Wirkungsgrad feststellen konnte, daß jedoch dieses Ergebnis, das unter besonderen Bedingungen erzielt wurde, nicht ohne weiteres auf den praktischen, meist von dem Hauswart geführten Heizbetrieb übertragbar sei“.

Die Thermochemische Prüfungs- und Versuchsanstalt Dr. Aufhäuser in Hamburg untersucht Kachelöfen und veröffentlicht die Ergebnisse im Jahresbericht des Hamburger Vereins für Feuerungsbetrieb und Rauchbekämpfung:

Yorshire-Kohle Versuch I: Im Ofen aufgespeicherte Wärmemenge in Hundertsteln des Wärmegehalts der Brennstoffe 89,0 v. H.

Yorshire-Kohle Versuch II: Im Ofen aufgespeicherte Wärmemenge in Hundertsteln des Wärmegehalts der Brennstoffe 92,4 v. H.

Braunkohlenbriketts Panther Versuch I: Im Ofen aufgespeicherte Wärmemenge in Hundertsteln des Wärmegehalts der Brennstoffe: 86,3 v. H.

Braunkohlenbriketts Panther Versuch II: Im Ofen aufgespeicherte Wärmemenge in Hundertsteln des Wärmegehalts der Brennstoffe: 88,5 v. H.

Die Brennstoffkosten sind natürlich noch im Zusammenhang mit der Größe der geforderten Wärmemenge oder mit der Zahl der zu beheizenden Zimmer. Der Einfluß dieser Faktoren kommt besonders zum Ausdruck in nachstehender Tabelle, die von dem bekannten Heizungstechniker Recknagel stammt.

Es betrugen die Heizungskosten in Wohnungen von 3—4 Zimmern mit Nebenräumen

1) bei Warmwasserheizung, alle Räume Tag und Nacht geheizt, 170 M

2) bei Dauerbrandöfen für die ständig geheizten Räume und Kachelöfen für die unterbrochen geheizten Räume:

1 Zimmer den ganzen Tag, 1 Zimmer den halben Tag, 1—2 Zimmer nur bei großer Kälte geheizt 80 M

3) Kachelöfen für alle Räume: Heizung wie bei 2: 95 M.

So angenehm in der Anpreisung die Erwärmung der ganzen Wohnung klingen mag, bei objektiver Beurteilung muß auch die Sparsamkeit in Erwägung gezogen werden, und es ist weder vom privat- noch vom volkswirtschaftlichen Standpunkt aus gleichgültig, welchen Satz der Einnahme die Beheizungskosten beanspruchen.

Kommt die Frage der Zweckmäßigkeit einer Anlage.

Am zweckmäßigsten wird die Heizung sein, die den besonderen Bedürfnissen ihrer Benützer am wirtschaftlichsten entspricht. Diese Anforderungen sind anders im Bauernhaus als in dem Eigenhaus des Arbeiters, anders in der Mietwohnung als im Eigenheim. Das kann nur der verneinen, der diesen Einzelwünschen nicht nachkommen kann. Dieser Frage aber hat die heutige Kachelofenbautechnik ganz besondere Aufmerksamkeit zugewendet. Der massige Ofen der Bauernstube liefert das nötige Warmwasser des Stalles. Die Abgase des Herdes der Wohnküche erwärmen das nebenanliegende Schlafzimmer. Eine Feuerstelle erwärmt den Korridor und 2 Wohnräume. Die Bedienung erfolgt vom Korridor aus; Staubbildung ist nicht möglich, weil die Asche gleich durch einen eigenen Schacht in die Tonne im Keller fällt usw. Der Kachelofen mit Dauerbrand hält gut verteilte Wärme den ganzen Winter usw.

Nicht zuletzt sei erwähnt die architektonische Seite der Beheizungsanlagen.

Was war die Kunst der alten Räume in den Museen, die so erhebend auf uns wirkt? Der Architekt gruppierte den Raum um seinen natürlichen Mittelpunkt, um die Feuerstelle. Die Stilarten der Wohnungskunst, die das „Heimelnde" als lächerlich verwarfen, konnten dieses Mittelpunktes entbehren. Nicht aber die Richtung im Kunstgewerbe, die erfreulicherweise wieder die Oberhand gewinnt und die statt Möbelausstellungen wieder Wohnräume schafft. Diesem Umstande verdanken wir die Würdigung, welche die Feuerstelle im Raum und besonders die aus keramischem Material bei unseren Raumkünstlern und auf den Hochschulen wieder findet.

Zur Heizungsfrage in den Wohnhäusern Ostpreußens.

In weiten Kreisen des Publikums ist die Ansicht verbreitet, daß der Ofen nur Wärme zu liefern brauche zur Erwärmung der Zimmerluft und daß dadurch schon die gemütlich warme Stube erreicht wäre. Die Heizungstechnik weiß jedoch, daß die hierzu benötigte Wärmemenge ganz gering ist, daß aber stündlich große Wärmemengen durch die Umfassungswände, die Böden und Decken der Zimmer hindurch geleitet werden. Diese Verluste sind besonders groß bei niederen Außentemperaturen, bei dünnen Wänden, großen und einfachen Fenstern, bei starkem Windanfall usw. Diese Wärmeverluste zu vermindern, ist daher eine Hauptaufgabe, die die Heizungstechnik dem Baumeister zuweisen muß.

Die Bautechnik hat viele Mittel in der Hand, die Wärmeverluste zu vermindern und damit den Heizbetrieb sparsam zu machen, und es ist Zeit, daß beim Wiederaufbau Ostpreußens diese Faktoren besonders berücksichtigt werden in Anbetracht der ungünstigen klimatischen Verhältnisse. Es ist ungemein erfreulich, daß Herr Baurat Schmidt (Thorn) im Zentralblatt der Bauverwaltung Nr. 31 die Baukreise auf die Wärmeökonomie des Hauses aufmerksam macht. Er schreibt: Die grundlegende Maßnahme zur Erzielung möglichst warmer, sich gut heizender Zimmer und Wohnungen wird vielfach nicht genug beachtet, so selbstverständlich sie auch ist, nämlich die Art der Zusammenlegung der Räume, die Grundrißanordnung. Beim Wiederaufbau Ostpreußens wird die Frage der zweckmäßigen Grundrißbildung oft zu lösen sein.

Der heutige Wohnungsgrundriß wird wesentlich beeinflußt von dem im allgemeinen durchaus richtigen Bestreben, jedes Zimmer vom Flur aus zugänglich zu machen. Zweckmäßig wird dieses Bestreben durch die Anordnung einer Diele erfüllt. Wird diese nicht geheizt, so wirkt sie auf die Wärmeverhältnisse des ganzen Hauses ungünstig ein. Wenn man davon ausgeht, Treppen und Eingänge an die Ecken des Hauses zu legen, so wird man oft einen für die Wohnlichkeit des Hauses vorteilhafteren Grundriß erhalten. Als ganz besonders zweckmäßig erweist sich ein Grundriß mit Mittelflur und Mitteltreppe bei kleineren einstöckigen Häusern, weil bei ihrer geringeren Zahl und Ausdehnung der Räume die Auskühlung der Wohnung viel schneller vor sich geht als bei größeren Wohnhäusern. Ganz zu vermeiden sind mitten durch das Haus gehende Flure mit einem hinteren und einem vorderen Eingang. Daß für die Beheizungsfrage auch die Lage der Räume nach den Himmelsgegenden sehr beachtet werden muß, bedarf kaum der Erwähnung. Bei kleinen freistehenden Wohnhäusern ist es viel leichter als bei größeren zu ermöglichen, daß jedes Zimmer ein Fenster nach der Sonnenseite erhält. Lieber sollte man die Ansicht des Hauses etwas unregelmäßig gestalten, als auf die Sonnenlage der Räume verzichten.

Ein äußerer Verputz ist nicht nur zur Erzielung eines freundlichen Aussehens, sondern auch des Wärmeschutzes wegen erwünscht. Daß die Zimmer tunlichst niedrig zu halten und die Fenster als Doppelfenster in bester Ausführung zu fertigen sind, sind Hauptforderungen, zu denen noch kommt, daß für eine gute Heizwirkung der Öfen gesorgt werden muß.

Auch in der letzten Forderung treffen die Bestrebungen des Herrn Baurates mit denen der Arbeitgeberverbände des deutschen Ofensetzergewerbes zusammen. Diese haben eine Mappe für den Wiederaufbau Ostpreußens in Arbeit, die einerseits zeigen wird, wie die Heiz- und Kochanlagen gebaut werden sollen, und anderseits Beweis bringen wird von dem technischen Fortschritt des Ofen- und Herdbaues, den zu fördern das deutsche Ofensetzergewerbe keine Mittel und Mühen scheut.

Kriegsunterstützung und Einkommensteuer.

Dr. Seller.

Die Frage der rechtlichen Natur der Kriegsunterstützungen, die den Angehörigen von den früheren Arbeitgebern der Kriegsteilnehmer freiwillig und ohne rechtliche Verpflichtung während des Kriegs gezahlt werden, begegnet vielfach noch, auch von Seiten einiger Steuerbehörden, einer falschen Beurteilung. Daß sie schon ihrem Ursprunge nach der Zwangsvollstreckung nicht unterliegen, sollte eigentlich selbstverständlich sein; denn der Unterstützte hat eben keinen Rechtsanspruch auf die Unterstützung, und sie kann ihm daher jederzeit ohne weiteres entzogen werden. Wenn also ein Gläubiger sie zu pfänden versucht, wird der Arbeitgeber die weitere Zahlung einstellen, wenn er besonders ängstlich ist. Er kann aber weder dazu, noch zu einer Aushändigung der Unterstützung an den Gläubiger gezwungen werden. Der gleiche Grundsatz der Unpfändbarkeit ist auch hinsichtlich der den Angehörigen durch die Gemeinden gewährten Unterstützungen von dem Staatssekretär des Innern durch Verordnung ausdrücklich bestätigt worden. Weiter haben die Organe der Angestelltenversicherung in der Erwägung, daß „während des Kriegs die bisherige Verfügungsmacht des Arbeitgebers über den Angestellten auf die Militärbehörde übergegangen ist und daß die Zuwendungen an die Angestellten und ihre Angehörigen nicht den Charakter eines Entgelts, sondern lediglich einer aus vaterländischer Gesinnung entsprungenen freiwilligen Unterstützung tragen", entschieden, daß diese Kriegsunterstützungen der Beitragspflicht nicht unterliegen. Im Gegensatz hierzu standen verschiedene Steuerbehörden auf dem Standpunkt, daß die Kriegsunterstützungen zu der Einkommensteuer heranzuziehen seien; sie behielten diese Auffassung auch trotz eines Erlasses des preußischen Finanzministers bei. Nunmehr wurden jedoch durch eine Entscheidung des preußischen Oberverwaltungsgerichts die den Familien von Kriegsteilnehmern von den Arbeitgebern gezahlten Unterstützungen für steuerfrei erklärt.

Das betreffende Urteil, das die Heranziehung der Unterstützung zur Veranlagung für unzulässig erklärt, führt aus: „Die angegriffene Entscheidung der Berufungskommission ist wegen Rechtsirrtums und wesentlichen Mangels im Verfahren nach § 49 Nr. 1 und 2 des Einkommensteuergesetzes aufzuheben. Die bisherige Dienstherrin hat die Auskunft gegeben, daß der Steuerpflichtige seit September 1914 nicht mehr gegen Gehalt bei ihr beschäftigt gewesen sei. Sie hat weiter erklärt, daß die Ehefrau des im Felde stehenden Steuerpflichtigen bis auf weiteres eine Unterstützung von monatlich 131,25 M beziehe. Schon hierdurch hätte die Berufungskommission jene Unterstützung dem Steuerpflichtigen als Einkommen nicht anrechnen dürfen. Art. 23 der Ausführungsbestimmungen zum Einkommensteuergesetze besagt: Unterstützungen und andere Zuwendungen, deren Entrichtung überhaupt oder deren Betrag von dem freien Willen des Gebers abhängt und die nicht als Gegenleistung für eine Tätigkeit des Empfängers gelten können, sind, auch wenn sie sich wiederholen, zur Anrechnung als steuerliches Einkommen nicht geeignet."

Leider hat es länger als zwei Jahre gedauert, bis diese an sich selbstverständliche Entscheidung gefällt wurde, nachdem endlich ein Steuerpflichtiger das Rechtsmittelverfahren bis zum Oberverwaltungsgerichte durchführte. Sie ist auch zu spät ergangen, um den zu Unrecht zur Steuer herangezogenen Unterstützten für das laufende Steuerjahr die Befreiung zu sichern. Auch die Rückzahlung der bereits erhobenen Steuern werden nur diejenigen erwarten dürfen, die das Rechtsmittelverfahren bereits eingeleitet haben. Die Gerechtigkeit aber verlangt es ohne Zweifel, daß seitens des Finanzministeriums an die Veranlagungsbehörden eine Anweisung erginge, in allen Fällen für den Rest des Steuerjahrs die rechtsirrtümlich veranlagte Steuer abzusetzen. Die Gemeinden freilich werden sich an die Entscheidung des Oberverwaltungsgerichts nicht kehren, da eine gleiche Bestimmung, wie sie sich in der Anweisung des Finanzministers zum Einkommensteuergesetz findet, im Kommunalabgabengesetz nicht vorhanden ist. Hier kann nur ein gesetzlicher Eingriff helfen; not tut er sicher. Die zwangsmäßige Beitreibung dürfte aber leicht auf die eingangs geschilderten Schwierigkeiten stoßen.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 70. Imprägnieren von Filterpreßtüchern. Wir haben bis jetzt zum Pressen der Masse imprägniertes Filtertuch verwendet, welches aber infolge Beschlagnahme der Metalloxydfarbe nicht mehr imprägniert geliefert werden kann. Können Sie uns einen Rat geben, mit welchem Ersatzstoff das Filtertuch imprägniert werden kann, damit das Tuch beim Gebrauch länger vorhält? Das Filtertuch ist an und für sich schon stark im Preise gestiegen und kaum mehr zu haben.

Frage 71. Mittel gegen blind gewordenes Glas. Ich bitte um Angabe eines Mittels gegen blind gewordenes Glas. Da die Salpetersäure beschlagnahmt ist, verwende ich in meinem Betriebe Schwefelsäure und glaube, daß das Blindwerden des Glases durch die Dämpfe verursacht wurde.

Antworten.

Zu Frage 67. In Feuer verbrennende knetbare Masse. Zweite Antwort. Ungeleimtes Papier wird zerzupft, in einen Topf mit Wasser gebracht und gut erwärmt. Die daraus entstehende breiige Masse wird durch Quirlen gleichmäßig gemacht. Den erhaltenen Brei vermischt man mit einer dünnen Gummi- oder Leimlösung und befreit hierauf diese Masse durch künstliche Wärme soweit vom Wasser, bis sie sich formen läßt. Die so hergestellte Masse verbrennt im Feuer vollständig. Sollte in jetziger Zeit Papier allein zu kostspielig sein, so kann man dem oben angeführten Brei einen größeren Zusatz von fein gemahlenem Holzmehl geben. Die Bearbeitung dieser Masse ist die gleiche wie oben, und auch diese Zusammenstellung verbrennt fast vollständig.

Zu Frage 69. Versatz für Sandseife. Unter Sandseife verstehen Sie wohl einen Ersatz für sandhaltige Seife unter Verwendung von Ton. Für derartige Waschmittel sind solche Tone zu wählen, die sich beim Reiben glatt und fettig anfühlen. Um die reinigende Wirkung zu verstärken, kann man den Ton mit 2 a. H. Soda oder Pottasche versetzen. Ein größerer Zusatz ist nicht zu empfehlen, da sonst die Haut zu stark angegriffen wird. Schwaches Schäumen bewirkt man durch Zusatz von etwas Saponin. Will man dem Waschmittel eine bessere Scheuerkraft geben, ähnlich wie sie die mit Sand oder Bimssteinmehl versetzten Seifen ausüben, so kann man unter den Ton eine entsprechende Menge von feinkörnigem Sand oder Bimssteinmehl verrühren. Der Ton wird mit den Zusätzen soweit mit Wasser versetzt, daß er knetbar ist; aus der knetbaren Masse werden dann handliche Stücke geformt oder gepreßt.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Hauptmann Richard Piltz, Mitinhaber der Tonröhrenfabrik Heinr. August Piltz, G. m. b. H. in Bitterfeld.

Keramiker Bernhard Schwaderlapp aus Ransbach.

Porzellan- und Glaswarenhändler Karl Neumeyer in Meiningen.

Ingenieur Max Mayer, Leiter des Berliner Zweigbüros der Firma Magnetwerk, G. m. b. H., Eisenach.

Auszeichnung. Dem Hafnermeister Hans Schütz aus Kempten wurde das Eiserne Kreuz und das bayerische Militär-Verdienstkreuz zweiter Klasse verliehen.

Zeichnungen zur fünften Kriegsanleihe.

Familie Utzschneider, Saargemünd 500 000 M.

Akt.-Ges. für Glasindustrie vorm. Friedr. Siemens, Dresden 500 000 M.

Rheinische Spiegelglasfabrik Eckamp bei Ratingen 100 000 M.

Glaswerk Gelsdorf G. m. b. H., Weißwasser, O. L. 85 000 M.

H. Lamprecht, Hohlglashüttenwerke zu Marienhütte, Breitenstein und Immenhausen 100 000 M.

Leonhard Tietz, Coblenz 250 000 M (zu den früheren Kriegsanleihen 1 500 000 M).

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Heinrich Markert, Obermeister in der Rommeroder Schamottefabrik der Vereinigten Großalmeroder Tonwerke.

Töpfermeister Hermann Oeltze in Magdeburg.

Personalnachrichten. Am 1. Oktober konnte Philipp Gerhards auf eine 40jährige Tätigkeit als 1. Maschinist bei der Firma Wessel Akt.-Ges. für Porzellan- und Steingutfabrikation in Bonn zurückblicken.

Auf eine 25jährige Tätigkeit in der Porzellanmalerei von Gebr. Rochna in Frankfurt a. O. konnte der Porzellan-Obermaler Albert Friedrich zurückblicken.

Waschmittel aus Ton. Der Bundesrat hat eine Bekanntmachung erlassen, durch die der Reichskanzler ermächtigt wird, den Verkehr mit Wasch- und Reinigungsmitteln, die ohne Verwendung von pflanzlichen, tierischen Ölen, Fetten, Öl- oder Fettsäuren hergestellt sind, zu regeln. Die Bekanntmachung des Reichskanzlers ordnet nun an, daß für fettlose Wasch- und Reinigungsmittel das Wort „Seife" nicht verwendet werden darf, und daß diese aus Ton oder ähnlichen anorganischen Stoffen oder Mineralien bestehenden Wasch- und Reinigungsmittel nur in bestimmten Formen und Gewichtsteilen in den Verkehr gebracht werden dürfen. Ferner werden Vorschriften über die Packung und den Kleinverkaufspreis getroffen. Bei Abgabe an den Verbraucher darf der Preis bei Waschmitteln in Stückform 1 Pfennig für je 25 Gramm, bei Waschmitteln in Pulverform 25 Pfennig für ein Kilogramm nicht überschreiten.

Gebrüder Heubach Akt.-Ges., Lichte. Laut Rechnungsabschluß vom 31. 12. 1915 brachte das abgelaufene Geschäftsjahr einen Gewinn auf Warenkonto in Höhe von 119 354,75 M. Dagegen erforderten Zinsen und Vertriebsunkosten 84 887,51 M, Debitoren 25,72 M und Abschreibungen 44 426,09 M, so daß sich ein Verlust von 9984,57 Mark ergibt, der auf neue Rechnung vorgetragen wird. Das abgelaufene Geschäftsjahr stand vollständig unter dem Einfluß des Krieges. Die Absatzmöglichkeiten der Erzeugnisse waren gegenüber denjenigen des Vorjahres weiteren Beschränkungen unterworfen. Die Gesellschaft war aber in der Lage, den ihr verbliebenen Arbeiterstand das ganze Jahr hindurch zu beschäftigen. Unter Berücksichtigung alles dessen, sowie in Anbetracht der gesteigerten Rohstoffpreise und erhöhten Gestehungskosten kann das Ergebnis der Jahresrechnung nicht unbefriedigend genannt werden. In den ersten Monaten des laufenden Geschäftsjahres kann die Beschäftigung ebenfalls als den Umständen nach befriedigend angesehen werden, während für die weitere Zukunft nichts Bestimmtes gesagt werden kann.

Steingutfabrik Colditz, Akt.-Ges. Die außerordentliche Hauptversammlung beschloß die beantragte Kapitalerhöhung von 1 Mill. Mark auf 1 300 000 M. Die Erhöhung wurde damit begründet, daß die Erbauung von sechs weiteren Öfen unbedingt nötig und zur Ausführung der Erweiterung das beantragte Kapital erforderlich sei. Die 300 vom 1. Januar 1917 ab gewinnberechtigten neuen Aktien übernimmt die Mitteldeutsche Privatbank Akt.-Ges. in Leipzig zu 103 v. H. mit der Verpflichtung, sie den Aktionären im Verhältnis von 4 zu 1 zu 110 v. H. zum Bezuge anzubieten.

Stolberger Akt.-Ges. für feuerfeste Produkte. Die Hauptversammlung genehmigte aus 77 549 M Gewinn 10 v. H. Dividende. 37 189 M gelangen zum Vortrag.

Zettlitzer Kaolinwerke Akt.-Ges., Zettlitz bei Karlsbad. Kommerzialrat Ludwig Pröscholdt hat die Direktion der Zettlitzer Kaolinwerke Akt.-Ges. niedergelegt und ist mit dem 1 Oktober d. J. aus dem Verwaltungsrate der Gesellschaft ausgeschieden.

Porzellanfabrik Schirnding, Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 24. Oktober 1916, nachmittags 2 Uhr, im Gebäude der Porzellanfabrik Schirnding.

Handelsregister-Eintragungen.

Sophienau bei Charlottenbrunn. Neu eingetragen wurde: Porzellanfabrik Charlottenbrunn vorm. Joseph Schachtel, Akt.-Ges. Gegenstand des Unternehmens: a. Die Übernahme und Fortführung des unter der Firma Joseph Schachtel zu Sophienau betriebenen Unternehmens sowie der Erwerb und Betrieb von Unternehmungen gleicher und ähnlicher Art; b. der Betrieb sonstiger Erwerbszweige und die Beteiligung an anderen Unternehmungen, sofern dieselben zu dem unter a bezeichneten Zweck in Beziehung stehen; c. der Erwerb, die Veräußerung, die Pachtung und Verpachtung von Grundstücken und Gebäuden sowie die Errichtung von Anlagen aller Art, welche der Erreichung der vorgedachten Zwecke dienen. Stammkapital: 1 000 000 M. Vorstand: Fabrikbesitzer Eugen Schachtel.

Der erste Aufsichtsrat besteht aus dem Geheimen Regierungsrat Dr. Hermann Paasche zu Dorfgemeinde Wiesenthal, Kreis Filehne, dem Regierungsrat Generaldirektor Gustav Keindorff zu Waldenburg Schles., dem Rentier N. H. Witt zu Wannsee, Bismarckstraße 36, dem Bankier Otto Carsch zu Berlin, Kronenstraße 57, dem Handelsrichter Rudolf Goldschmidt zu Breslau und dem Kaufmann Paul Hamm zu Charlottenburg, Hardenbergstraße 1a.

Sorau, N. L. Porzellanfabrik Sorau, G. m. b. H. Das stellvertretende Vorstandsmitglied Ingenieur Franz Böhme (Görlitz) ist verstorben.

Freiburg, Breisgau. Risler & Cie., Porzellanfabrik. Fabrikant Dr. Emil Risler ist zufolge Ablebens aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist Fabrikant Erich Risler in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Altwasser. Leopold Ernst & Sohn, Porzellanmalerei. Leopold Ernst ist ausgeschieden, der Porzellanmalereibesitzer August Ernst ist alleiniger Inhaber der Firma.

Graudenz. Neu eingetragen wurde: Bazar Salo Jacob, Haushaltungsgegenstände, Glas, Porzellan. Inhaber: Kaufmann Salo Jacob. Der Kaufmannsfrau Rosa Jacob, geb. Jacubowski, ist Prokura erteilt.

Fürstenwalde, Spree. Gesellschaft für Ofenfabrikation und Tonexport m. b. H. Der Geschäftsführer Richard Willing ist gestorben.

Berlin. Weil & Hinterthür, Keramisches Glas-Musterlager. Die Firma ist erloschen.

Elektro-Osmose-Akt.-Ges. (Graf Schwerin-Gesellschaft). Die Zweigniederlassung in Frankfurt a. M. ist aufgehoben.

Olomucan, Mähren. Dr. Leopold Basch, Fliesenfabrik. Oskar Basch ist Einzelprokura erteilt.

Kottingbrunn, Niederösterreich. Anton Wintersperger, Tonwarenbrennerei. Die Firma ist erloschen.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Adolf Lembeck, kaufmännischer Leiter der Vereinigten Zwieseler und Pirnaer Farbenglaswerke Akt.-Ges. in Zwiesel.

Personalnachrichten. Das Offiziers-Ehrenzeichen vom Roten Kreuze mit der Kriegsdekoration wurde dem Direktor der Österreichisch-ungarischen Glashüttengesellschaft Georg Anton Mühlig in Prag verliehen.

Akt.-Ges. Hirsh & Hammel in Dreibrunnen in Lothr. Die Gesellschaft erzielte 1915-16 abzüglich 274 262 M (i. V. 115 231 M) für Abschreibungen und Abgänge und einschließlich 9352 M (10 481 M) Vortrag einen Reingewinn von 383 498 M (332 053 M), wovon u. a. 90 000 M (62 999 M) zu Sonderabschreibungen verwandt, wieder 150 000 M als 6 v. H. Dividende verteilt und 16 279 M vorgetragen werden.

Aktien-Glashütte St. Ingbert. Die in der ersten Hälfte des Geschäftsjahres 1915-16 durch große Restlieferungen aus Abschlüssen des Vorjahres bedingten Mindererergebnisse fanden in dessen zweiter Hälfte ihren Ausgleich durch übernommene größere Aufträge zu den wiederholt gesteigerten Preisen des Syndikats. Der Gesamtumsatz der beiden Hütten betrug rund 1 Mill M. Für den Ausfuhrausfall gelang es, mehrere Aufträge für den Heeresbedarf zu erhalten. Trotz bedeutenden Arbeitermangels war es möglich, während des ganzen Jahres wenigstens einen Teil der Louisenthaler Hütte in Betrieb zu halten. Im Mai d. Js. wurde die Arbeit an einem Ofen in St. Ingbert wieder aufgenommen und zeigte bisher guten Erfolg, wodurch die übernommenen Verpflichtungen bei lohnenden Preisen restlos erfüllt werden konnten. Der Fabrikationsgewinn betrug 408,123 M (i. V. 308,916 M). Nach Abzug von 315,480 M (305,372 M) Unkosten und 48,126 M (48,486 M) Abschreibungen verbleibt ein Reingewinn von 44,517 M, woraus 3½ v. H. Dividende verteilt und 5767 M den Reserven überwiesen werden. Im Vorjahr ergab sich nach Aufzehrung von 24,030 M Vortrag ein Verlust von 22,912 M, der aus der Reserve gedeckt wurde. In der Bilanz sind Vorräte von 416,025 M auf 269,699 M zurückgegangen, darunter der Bestand an Flaschen von 223,295 M auf 101,828 M. Dagegen erscheinen neu 96,048 M Bankguthaben und andererseits haben sich auch die Kreditoren von 256,711 M auf 91,891 M vermindert, ungerechnet 103,000 Mark (151,500 M) Restkaufpreis der Hütte Louisenthal. Debitoren schuldeten 206,338 M (289,700 M). Die ersten Monate des neuen Betriebsjahres sind zur Zufriedenheit verlaufen, so daß, trotz der sich durch Arbeitermangel immer ungünstiger gestaltenden Fabrikationsmöglichkeiten, die Aussichten für das neue Geschäfsjahr im ganzen als nicht ungünstig bezeichnet werden.

Handelsregister-Eintragung.

Dresden. Neu eingetragen wurde: Max Hugo Rudolph. Der Kaufmann Max Hugo Rudolph ist Inhaber. Geschäftszweig: Glasschleiferei, Sandbläserei und Herstellung von Spiegel- und Firmenschildern sowie Grabplatten.

Emailindustrie.

Personalnachrichten. Der Werkaufseher Friedrich Rößler feierte sein 25jähriges Dienstjubiläum in den Stanz- und Emaillierwerken von Gebrüder Baumann in Amberg.

Haardt & Co., Akt.-Ges., Emaillierwerke und Metallfabriken, Neschwitz a. Elbe. Für das abgelaufene Geschäftsjahr 1915-16 gelangt eine Dividende von 5 v. H. zur Ausschüttung. In den Verwaltungsrat wurde Generaldirektor Alexander Huppert neu gewählt.

Akt.-Ges. Lauchhammer. Nach 2 384 748 M (1914-15: 1 892 902 Mark) Abschreibungen ergibt sich bei der Gesellschaft für 1915-16 ein Überschuß von 4 712 926 M (2 301 786). Hiervon sollen nach dem Antrage des Aufsichtsrats u. a. 15 v. H. (10) Dividende zur Ausschüttung gelangen und 692 988 M (697 027) auf neue Rechnung vorgetragen werden. Ferner werden 100 000 M (wie i. V.) der außerordentlichen Reserve, 500 000 M (300 000) der Reserve für Bauten und 100 000 M (wie i. V.) dem Unterstützungsfonds für Beamte und Arbeiter überwiesen. Gleichzeitig wurde beschlossen, der Hauptversammlung die Erhöhung des Aktienkapitals um 3 auf 13 Mill. M zwecks weiteren Ausbaues der Werke vorzuschlagen. Die neuen Aktien, die an der Dividende vom 1. Juli d. J. ab teilnehmen, sollen durch die Dresdner Bank den Aktionären im Verhältnis von 3 : 10 zum Kurse von 155 v. H. zum Bezuge angeboten werden. — Die letzte Kapitalerhöhung um 2½ auf 10 Mill. M wurde Anfang 1912 beschlossen. Damals wurden den Aktionären die jungen Aktien gleichfalls zum Kurse von 155 v. H. angeboten.

Emaillier- & Stanzwerke vorm. Gebrüder Ullrich, Maikammer (Rheinpfalz). Ordentliche Hauptversammlung: 26. Oktober l. J., nachmittags 4 Uhr, im Gasthaus zum Rebstock in Maikammer. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Änderung des § 21 der Statuten, betr. Bezüge des Aufsichtsrats.

Es wird eine Dividende von 6 v. H. (i. V. 0) vorgeschlagen.

W. Krefit Akt.-Ges. Gevelsberg i. W. Hauptversammlung: 24. Oktober 1916, nachmittags 5 Uhr, im kleinen Saale der Gesellschaft „Eintracht" in Gevelsberg.

Der Aufsichtsrat schlägt wieder 20 v. H. Dividende vor. Außerdem soll unter Heranziehung des Gewinnvortrags aus dem Vorjahr ein Bonus von 5 v. H. verteilt werden.

Warsteiner Gruben- und Hüttenwerke. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Oktober 1916, nachmittags 3 Uhr, im Hotel Bührnheim in Warstein.

Kunstgewerbe.

Weihnachtsteller. Die Porzellanfabrik Schönwald, Akt.-Ges in Schönwald, Oberfranken bringt als Neuheit einen Weihnachtsteller in vorzüglicher Ausführung auf den Markt. Der Künstler zeigt uns hier einen Entwurf, der eben nicht nur kunstvoll ist, sondern auch die gewaltige, große, ernste Zeit, in der wir leben, voll zum Ausdruck bringt. In der Mitte des Tellers erblicken wir auf schwarzem Hintergrund, umgeben von leuchtenden Sternen, den Weihnachtsbaum in strahlendem Kerzenglanz. Zu beiden Seiten des Baumes aber befinden sich, zwei Herolden gleich, der deutsche Adler und der österreichische Doppeladler, ihre Flügel zum Schutze ausbreitend. Diese beiden Könige der Lüfte sind äußerst vornehm, kühn und kraftvoll. Sie halten scharfen Ausguck, diese beiden stolzen Wächter! Unter dem Tannenbaum sehen wir zwei Engelsgruppen, den Frieden erbittend, den Frieden bringend. Über dem Tannenbaum im Strahle der Sonne erscheint die Schrift: „Weihnachten 1916" und die Gesamtverzierung ist mit dem weihevollen „Ehre sei Gott in der Höhe — Friede den Menschen auf Erden" eingefaßt. Der Teller wird sicher viele Liebhaber finden, er ist von bleibendem Wert. Geliefert wird derselbe in zwei Ausführungen, und die Preise erlauben dem Wiederverkäufer einen sehr guten Nutzen.

Neuerwerbungen des Hamburger Museums. Im Museum für Kunst und Gewerbe zu Hamburg sind die Neuerwerbungen des letzten Jahres ausgestellt. Die Keramik nimmt darunter einen breiten Raum ein, und zwar sind hauptsächlich die Gebiete der Fayence und des Porzellans bereichert. Sehr stattlich sind die niederdeutschen, besonders die schleswig-holsteinischen Fayencen vertreten; aber auch Mittel- und Oberdeutschland kommen in Gruppen und guten Einzelstücken zur Geltung; vor allem eine große, unverkennbar zusammengehörige Gruppe von wahrscheinlich Zerbster Arbeiten verdient Beachtung. Beim Porzellan sind die von Konrad Link in Frankenthal geschaffene Weißgruppe eines jugendschönen Paares, das sich durch einen am Boden liegenden Eberkopf als Meleager und Atalante zu erkennen gibt, und die vielseitige Vertretung der Berliner Manufaktur hervorzuheben. Ganz besondere Beachtung verdienen ferner die Backsteinbildplatten aus der Werkstatt des Statius von Düren, der in der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts von Lübeck aus eine ganze Anzahl niederdeutscher Städte mit seinen Bildplatten versorgte. Der vom Museum erworbene Vorrat umfaßt derb-archaisierende Arbeiten, wie die Kreuzigung und Isaaks Opferung sowie äußerst scharf und zierlich ausgebildete Tafeln wie den Bacchantenzug.

Neuerwerbungen der Dresdener Porzellansammlung. Der Zuwachs der Porzellansammlung zu Dresden durch Erwerbungen, Tausch und Geschenke betrug im letzten Jahre insgesamt 48 Stücke. Die Abteilung der Meißner Manufaktur des 18. Jahrhunderts wurde unter anderem durch eine schöne, der Zeit etwa um 1750 zuzuschreibende große Wasserkanne persischer Form mit dazu gehörigem Einsatz und Becken bereichert. Diese Gefäße wurden von der Manufaktur für die Türkei angefertigt; sie dienten zum Waschen der Hände nach den Mahlzeiten. Das erworbene Stück ist reich mit plastischen, wirkungsvoll zusammengesetzten Blumenranken belegt und sehr fein mit Blumen bemalt. Weiter ist eine größere, auf vier Klauenfüßen ruhende Terrine aus der Zeit um 1740 hervorzuheben, die dadurch bemerkenswert ist, daß sie noch ganz mit jenen kräftigen, farbenreichen Blumen (sogenannten „deutschen" Blumen) bemalt ist, die in der Zeit des Entstehens dieses an sich häufigen Modells den farbigen Hauptschmuck des Meißner Porzellans bildeten. Aus der ersten Zeit der Manufaktur stammt eine Tasse aus Böttcherporzellan mit aufgelegten einzelnen akanthusartigen Ranken. Der Zeit um 1730 gehören zwei selten vorkommende Teller mit reich durchbrochenen, aus verschlungenem Bandwerk bestehenden Rändern und Malerei in ostasiatischem Stil an. Die ostasiatische Abteilung der Sammlung konnte infolge des Krieges nur um wenige Stücke vermehrt werden. Bemerkenswert sind hier: eine kleine kugelförmige, wohl der Zeit des Kaisers Kang-Hi (1662—1722) angehörende Vase, welche die bekannte lichtblaue (clair-de-lune) Glasur in der seltenen Verbindung mit der häufig vorkommenden kapuzinerbraunen zeigt, ferner eine mit der Siegelmarke des Kaisers Kien-Lung (1736—1795) versehene Deckeldose, die auf dem Deckel einen mit seinem Schüler lustwandelnden Philosophen in erhabener Arbeit zeigt, während die Seiten mit plastischer Mäandermusterung versehen sind. In der japanischen Abteilung ist eine kleinere Schale bemerkenswert, die innen kobaltblau, außen mit Drachen in Gold auf eisenrotem Grunde bemalt ist, eine, wie die Marke des Stückes zeigt, in Kutani (Provinz Kaga) wohl im 17. oder 18. Jahrhundert

angefertigte Nachbildung jener bekannten chinesischen Porzellane gleicher Art der Mingzeit, von denen die Sammlung in ihren alten Beständen schon einige ausgezeichnete Beispiele besitzt.

Verschiedenes.

Reichsbeihilfe zur Leipziger Messe. Die nationalliberale Reichstagsfraktion hat beschlossen, eine Entschließung einzubringen, in der zur Förderung der Leipziger Messe eine jährliche Reichsbeihilfe von einer Million Mark gefordert wird.

Für die Sommerzeit. Der Verband deutscher Glas-, Porzellan- und Luxuswarenhändler, mit dem Sitz in Nürnberg hat durch eine Rundfrage festgestellt, daß die Einführung der neuen Sommerzeit von den erfreulichsten Wirkungen für das ganze geschäftliche Leben begleitet war. Sie hat erhebliche Ersparungen an Leuchtmitteln mit sich gebracht und die Möglichkeit besserer Erholung in den Abendstunden. Es wird dem Wunsche Ausdruck verliehen, daß die neue Sommerzeit im nächsten Jahre schon am 1. April zur Einführung gelangt. In der Beibehaltung der neuen Sommerzeit für die Wintermonate können Vorteile nicht erblickt werden. 90 v. H. aller Befragten verlangen für den Winter die alte Zeitrechnung.

Versicherungspflicht russisch-polnischer Arbeiter. In der Frage der Versicherungspflicht russisch-polnischer Arbeiter ist zu unterscheiden zwischen Arbeitern russisch-polnischer Staatangehörigkeit, die bereits vor dem Kriege in Deutschland beschäftigt waren und beim Ausbruch des Krieges an der Rückkehr nach Rußland verhindert worden sind, und polnischen Arbeitern, die während des Krieges mit Einwilligung der Heeresbehörden nach dem Deutschen Reiche zweck Aufsuchen von Arbeitsgelegenheit gekommen sind. Die ersteren sind in der Beschäftigung gewissen polizeilichen Beschränkungen (Meldung bei der Polizei, polizeiliche Genehmigung zum Arbeitswechsel usw.) unterworfen; sie werden danach gleich den Kriegsgefangenen als unfreie Arbeiter betrachtet und sind nicht versicherungspflichtig. Für etwaige Unfälle haftet der Arbeitgeber nur im Rahmen der Vorschriften des bürgerlichen Gesetzbuchs (§ 823 ff. BGB). Im Gegensatz zu ihnen sind die während des Krieges nach Deutschland gekommenen polnischen Arbeiter der Versicherungspflicht unterworfen und dementsprechend anzumelden. Auf sie finden die Vorschriften der RVO Anwendung.

Zahlung des Frachturkundenstempels. Wie die Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin mitteilen, ist von den Eisenbahnbehörden eine Bestimmung getroffen worden, daß bei Wagenladungen die Reichsstempelabgabe vom Frachtzahler erhoben wird. Nur im Stückgut- und Eilgutverkehr sind die geringfügigen Stempelbeträge von 10 und 20 Pfg. mit Rücksicht auf die vereinfachte Abfertigung stets vom Absender zu tragen. Die Frachturkunden müssen hier schon bei der Einlieferung mit aufgeklebter Stempelmarke oder eingedrucktem Stempel vom Absender versehen sein. Unter diesen Umständen werden die Versender, soweit sie nicht vertraglich die Tragung dieser Kosten übernommen haben, sich in der Weise schadlos halten müssen, daß sie die Abgabe dem Empfänger in Rechnung stellen.

Der Warenumsatzstempel beim Ausfuhrhandel. Dem Berl. Tagebl. ist die Frage vorgelegt worden, ob Waren, die in das Ausland ausgeführt werden, der Stempelpflicht unterliegen oder nicht. Die Entscheidung ist unter Zugrundelegung der Befreiungssätze zu Tarifnummer 10 des Reichsstempelgesetzes zu treffen. In Ziffer 3 der genannten Zusätze heißt es: „Befreit sind Lieferungen im Inlande bezogener Waren in das Ausland". Hieraus ergibt sich, daß die Lieferungen des Ausfuhrindustriellen der Stempelpflicht unterliegen, während die des Ausfuhrhändlers frei sind. Auf den ersten Blick scheint in dieser Regelung eine ungerechtfertigte Benachteiligung des Ausfuhrindustriellen zu liegen. Erwägt man jedoch die Gründe, die für den Gesetzgeber ausschlaggebend waren, so wird der Unterschied zum mindesten verständlich. An sich liegt überhaupt keine Veranlassung vor, den Ausfuhrverkehr besser zu stellen, als den Inlandsverkehr. Deshalb ist es auch durchaus gerechtfertigt, den Ausfuhrfabrikanten mit der Steuer zu belasten. Anders liegen dagegen die Verhältnisse für den Ausfuhrhändler. Verlangte man von ihm die Steuer, so würde der Erfolg sein, daß der inländische Zwischenhändler dem ausländischen gegenüber in Nachteil käme: der ausländische Zwischenhändler kann die Waren zum selben Preise vom inländischen Fabrikanten beziehen wie der inländische Zwischenhändler: er stände sich aber insofern besser, als er bei der Veräußerung an den ausländischen Bezieher keine Warenumsatzsteuer zu tragen hätte. Freilich könnte man auch für den Ausfuhrfabrikanten aus dem Gesichtspunkte des Auslandswettbewerbes die Steuerfreiheit verlangen; nur ist zu berücksichtigen, daß der Fabrikant den Steuerbetrag in seinen Betriebsgewinn einkalkulieren kann, während der Zwischenhändler bei der geringeren Spanne zwischen Ein- und Verkauf hierzu weniger gut in der Lage ist.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Für sofort wird gesucht

Formgiesser,

welcher auch Modelle einrichten kann, ferner

Kapseldreher

für Maschinenscheibe.

F. A. Reinecke, Porzellanfabrik, Eisenberg S.-A.

Wir suchen tüchtige

Maler

für Mattgoldbänder, Stempel und Pudergoldkanten bei gutem Lohn für dauernde Beschäftigung auch nach dem Kriege.

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Tüchtige, geschulte Arbeiter

für Dreherei und Brennhaus finden dauernde, gut bezahlte Stellung.

Rheinische Porzellanfabrik G. m. b. H., Mannheim.

Ein tüchtiger Packer

wird bei gutem Verdienst sofort eingestellt. Es wollen sich jedoch nur Leute melden, die im **Porzellan- und Glaspacken** bewandert sind.

Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther A.-G., Selb in Bayern.

Tüchtiger

Formengiesser und Einrichter

für sanitäre Spülwaren gesucht. Ausführl. Angebote mit Lohnansprüchen, Altersangabe usw. bei freier Familienwohnung an

Tonindustrie Offstein, Albertwerke, Worms.

Betriebsleiter oder Vorarbeiter

mit der Erzeugung glasierter Tonkochgeschirre vertraut, wird sofort aufgenommen. Ausführliche Anträge nebst Gehaltsansprüchen erbitten

Pilsner Keramische Werke vorm. Leopold Löwidt G. m. b. H., Pilsen.

Tellerdreher

wird sofort eingestellt von

Porzellanfabrik Freiwaldau, Kreis Sagan, Schles.

Mehrere Scheibendreher

bei gutem Lohn für dauernde Stellung für **Dresden-Meißen** sofort gesucht. Offerten an

Gebert & Co., Berlin-Friedenau, Rubenstraße 35.

Solider Mann,

der mit dem Generatorenbetrieb vertraut ist, als

Heizer

gesucht.

Rheinische Wasserglasfabriken G. m. b. H., Rheingönheim-Ludwigshafen a. Rh.

Tüchtiger Brennmeister,

der die rheinischen Braunkohlentone zu brennen versteht, gesucht, auch Kriegsbeschädigte können sich melden; guter Verdienst. — Ferner

tüchtiger Maschinist

gesucht, der alle Reparaturen an den keramischen Maschinen ausführen kann.

Cöln-Frechener Steinzeugfabrik „Rhenania" G. m. b. H., Frechen, Bez. Cöln.

Für unsere mittelgroße

Kaolinschlämmerei

wird ein zuverlässiger

Meister

für sof. od. später gesucht. Angebote mit Gehaltsforderung erb.

Dampfziegelei u. Kaolinwerk Spergau.

Gesuchte Stellungen.

Kaolinfachmann,

langjähriger Leiter größerer Kaolinwerke, militärfrei sucht sich zu verändern. Angebote befördert unter **R L 1616** die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Obermaler,

50 Jahre alt, sucht Posten in der Porzellan-, Glas- oder Emailbranche. Gefl. Angebote mit Gehaltsangabe unter **R K 1614** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Ein zuverlässiger

Porzellanschleifer

sucht anderweitig Stellung. Angebote erbittet

Siegfried Klein, Schnellenfurt Post Tiefenfurt in Schles.

Verschiedenes.

Weisses Bruchglas,

jede Menge, zu kaufen gesucht. Angebote mit Preis an

Wilh. Theilacker, Heilbronn.

Bindfaden,

2- und 3-fach in 500 Gr. Knäuelung bietet an

Joh. Deckelmann, Hamburg 23.

Habe etwa 60 kg

Kupferchlorid

abzugeben. Preisangaben erbittet Bauunternehmer

P. K. Akkermann, Nordseebad Borkum.

Verkaufe

neue Erfindungen, D. R. Patente, gangbare Millionen-Massenartikel:

1. **abnehmbaren Flaschen-Sicherheitsverschluss**
2. **Verschlussbügel**

mit Sicherung für Einlege- und Konservengläser, Glas-, Tonwaren- und Steingut-Deckelgefäße u. a. m.

Paul Kraemer, Ing., Friedland, Bez. Oppeln.

Heidekraut

zu Packzwecken offeriert

Saxonia, Großhandelsges. m. b. H., Dresden-A. 41, Sedanstr. 2.

Tel.-Adr.: Saxoniagrosso.

Telephon: 14414, 14415, 14416.

Kaufe vollständiges

Adressbuch

(auch abgenützt) **der deutschen und österr.-ung. keramischen Industrie.** Angebote unter **R G 4499** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Ehemalige Käufer

und Interessenten von

Dörrberg-Geyserit

werden ersucht, ohne Risiko ihre Adr. unter **R F 4505** bei der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21 niederzulegen.

Goldflaschen, goldhaltige Lappen,

kauft

M. Köhler, Gold-Scheideanstalt, Dresden, Gerichtstraße 8 II.

Reelle Bedienung. Höchste Preise. Sofort Kasse.

Goldhaltige Lappen,

Goldflaschen und Silberabfälle kauft zu hohen Preisen bei pünktlicher und reeller Bedienung

Oskar Rottmann, Stadtilm, Th.

Goldlappen

und Goldflaschen

kauft höchstzahlend bei sofortiger Kasse

Max Haupt, Dresden, Bönischplatz 17.

Emil Böhme, Eisenberg S.-A.

Einkauf von gold- u. silberhaltigen Lappen, Näpfen u. dergl. Reelle u. pünktliche Bedienung. Ältestes Geschäft dieser Art. Man verlange Prospekte.

Alle Malrückstände, Flaschen, Näpfe, Pinsel usw.

kauft zu höchsten Preisen

Schnelle, reelle Bedienung.

Otto Seifert, Zwickau i. Sa., Osterwelhstr. 32.

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 42.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 19. Oktober 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Das Glasieren der Wandplatten.

Max Böhme.

In nachfolgenden Ausführungen sollen in Kürze die gebräuchlichsten Verfahren zum Glasieren der Wandplatten besprochen werden.

In den meisten größeren Betrieben besorgen die Plattenglasiermaschinen diese wichtige Arbeit. Abgesehen von den Tugenden und Fehlern dieser Maschinen sei nur darauf hingewiesen, daß sich z. B. die amerikanische Maschine zum Glasieren von Platten, die nicht mehr saugen, d. h. gesintert sind, nicht eignet. Bei der amerikanischen Maschine wird bekanntlich die Glasur durch eine Siebwalze aufgetragen. Die Glasur muß hier beim Verlassen der Walze bereits aufgetrocknet bezw. aufgesaugt sein, da ja das Transportband die glasierte Platte mit der Glasurschicht nach unten, also auf dem Band aufliegend, weiternimmt. Die deutsche Maschine hingegen, bei der die Glasur von oben aufgespritzt wird, gestattet auch das Glasieren dichter, gesinterter Platten, denn hier verläßt die glasierte Platte die Maschine mit der Glasurschicht nach oben. Erwähnt sei dieser so wichtige Unterschied im Bau der Maschine lediglich aus dem Grunde, weil heute sehr häufig gesinterte Platten glasiert verlangt werden, z. B. gemusterte glasierte Mosaikplatten als Wandbelag.

Leisten auch die Glasiermaschinen in der Tat oft Erstaunliches, so kann man trotzdem bei sachgemäßer Anwendung der Handarbeit das Glasieren der Platten ebenfalls gut, sicher und billig besorgen. Sehr von Vorteil ist es hierbei, die Dichte der Glasuren stets gleichmäßig zu halten, was ja mit Hilfe des Aräometers leicht und genau geschehen kann. Da jedoch hauptsächlich die farbigen Glasuren verschieden starke Lagen bedingen, so muß aus diesem Grunde das beste durch den Versuch gefundene Verhältnis festgehalten werden.

Zum Glasieren selbst dient ein entsprechender Gießer, aus starkem Zinkblech gefertigt, von entsprechender Größe mit breitem Ausgußrand (Bild 1). Beim Glasurbottich ist eine Höhe von beiläufig 30 cm, sowie ein Durchmesser von ungefähr 80 cm das beste Verhältnis.

Die porösen Steingutplatten werden alle „unter der Hand" glasiert. Beim Glasieren unter der Hand wird die Platte mit der linken Hand, die zu glasierende Seite schräg nach unten, gehalten, wobei die Daumenspitze nach oben, die übrigen Fingerspitzen nach unten greifen. Die so gehaltene Platte wird nun von unten nach oben im Augenblick des Gießens leicht an dem Ausgußstrahl vorbeigezogen (Bild 2). Durch eine kurze ruckartige Bewegung der bereits angegossenen Platte sofort nach dem Anguß wird die unten dicker zusammengelaufene Glasur weggeschleudert. Dieser so unscheinbare Kniff vereitelt ein dickeres Ansetzen der Glasur am unteren Rand der Platte, die sogenannten Wulste. Der Glasierer muß schon beim Anlernen angewiesen werden, die Platte auf der Rückseite frei von Glasur zu halten. Kurze Übung bringt es bald soweit, daß die Platten fast nicht geputzt zu werden brauchen. Die Sache schildert sich übrigens viel schwerer, als sie in Wirklichkeit ist.

Während die porösen Platten ohne Ausnahme „unter der Hand" glasiert werden, wird bei gesinterten Platten die Platte wagerecht unter dem Gußstrahl weggezogen, oder auch der Gießer während des Entleerens darüber hinweggeführt. Bei dieser Arbeitsweise müssen die Ränder geputzt werden. Dies geschieht zweckmäßig mit einem harten Lederstückchen, solange die Platte noch feucht ist. Die Rückseite muß, falls nötig, gebürstet werden. Gesinterte Platten oder Platten, die mit gebrannter Glasur versehen sind, lassen sich eben schwer auf andere Weise so gleichmäßig glasieren wie auf diese Art. Die Glasur ist natürlich dichter zu stellen als bei der ersten Arbeitsweise.

Endlich sei das Glasieren durch Durchziehen der Platte durch die Glasur erwähnt. Diese Art des Glasierens eignet sich vorzüglich für Glasuren, die eine sehr dicke Lage erfordern, z. B. Kristallglasuren, nicht minder aber für Proben oder kleine aufzuarbeitende Glasurreste. Hierbei befindet sich die Glasur in einem ganz flachen Behälter. Die Platte wird durch eine kippende Bewegung ganz leicht in den Glasurbrei getaucht, bezw. durchgezogen (Bild 3. Der Pfeil gibt die Richtung an, nach welcher die Platte gezogen wird). Würde man nämlich die zu glasierende Platte gleichzeitig mit ihrer ganzen Oberfläche in die Glasur tauchen, so könnte die Luft nicht entweichen, die Platte bliebe sonach in der Mitte frei von Glasur.

1824

Bild 1.

1825

Bild 2.

Sollen zwei verschiedene Glasuren übereinander gelegt werden, was bei den jetzt so häufig verlangten geflammten Glasuren fast immer der Fall ist, so gießt man beide Glasuren in einem Arbeitsgang feucht übereinander. Der Glasierer, der die unterste Glasur aufgießt, reicht die noch feuchte Platte sofort dem zweiten Glasierer, welcher dann die zweite Glasur glasiert, bezw. aufgießt. Beim Durchziehen wird auch feucht auf feucht glasiert. Ließe man nämlich die erste Glasurlage gänzlich auftrocknen, so würde beim zweiten Anguß ein Rollen oder Abblättern der Glasur eintreten. Die meisten Glasuren zeigen diese Eigenschaft. Bei gesinterten Platten jedoch läßt man die Glasurschicht lederhart antrocknen.

1826

Bild 3.

Bei sehr dick glasierten Platten ist es meist notwendig, die Glasur an den Rändern schräg zu beschneiden, sonst läuft sie unbarmherzig im Feuer über die Ränder herunter. Was für Ärgernisse in solchen Fällen auftreten, das wird jeder Fachmann wissen. Das Beschneiden kann sehr schnell mit einem aus Bild 4 ersicht-

lichen Schaber geschehen. Die Beschaffenheit des Schabers, sowie dessen Anwendung ist aus der Zeichnung ohne weiteres ersichtlich. Bei a ist das Blech leicht umgebogen und messerartig zugefeilt. Dieser kleine Behelf leistet bei Kristallglasuren geradezu vorzügliche Dienste.

Will man durch Druck verzierte Platten gut glasieren, so tut man gut, sie nach dem Ausglühen, kurz vor dem Glasieren mit reinem Wasser zu begießen. Mancher Fehler, der sonst auf den Drucker, das Ausglühen, meist aber auf die Farbe geschoben wird, fällt hierbei von selbst fort.

Daß alle Platten vor dem Glasieren sehr sauber abgestaubt werden müssen, versteht sich von selbst. Das Abstauben kann mit Walzenbürsten, sehr gründlich aber auch mit Preßluft geschehen.

Auch ist stets ein einwandfreies Wasser zu benützen; ebenso sind die Glasurbottiche sauber verschlossen zu halten, wenn nicht glasiert wird.

Von einem Glasierer eine einwandfrei reine Platte zu verlangen, der aus einem Bottich Druck und Weiß glasieren muß, ist

Bild 4.

Bild 5.

ein Ding der Unmöglichkeit. Druck muß daher unter allen Umständen aus einem besonderen Glasurbehälter glasiert werden, denn fast immer lösen sich kleine Unterglasurfarbteilchen beim Hantieren ab und fallen mit Bestimmtheit in die Glasur. Bei mit Druck verzierten Platten fällt eine derartige Verunreinigung weniger auf, wohl aber bei der weißen Platte.

Ein sehr häufiger Fehler ist die Verunreinigung der Platten durch kleine Sand- oder Schamotteteilchen, die, in der Glasur verschmolzen, kleine Pocken bilden und die Platte entwerten. Hier tragen meist die Rückseiten der Platten die Schuld. Die meist besseren Haftens wegen reliefierte Rückseite trägt, wenn sie auch abgestaubt wird, oft eine Unmenge kleiner Massekörnchen, Sand usw. tückisch verborgen. Diese Verunreinigungen wandern ebenfalls mit besonderer Vorliebe in das Glasurfaß. Man schützt sich aber ziemlich sicher dagegen, wenn man die Glasurwanne durch einen passenden Siebeinsatz in zwei Teile trennt (Bild 5). Der Glasierer schöpft aus dem Abteil a, begießt jedoch über dem Teil b. Etwaige Verunreinigungen bleiben also immer in b, denn die überschüssige Glasur wird beim Durchtritt durch das Sieb nach a immer wieder gesiebt.

Jede Glasur, die dem Vorratsfaß entnommen wird, muß vor dem Gebrauch gesiebt werden. Um das Sieb zu schonen, hilft man mit einer weichen Bürste nach, niemals mit dem Rührer oder Gießer. Zum Durchsieben der weißen Plattenglasur benutzt man ein Sieb mit Holzreifen, das nur zu der weißen Glasur benutzt werden darf. Für farbige Glasuren verwendet man ein Sieb, wie aus Bild 6 ersichtlich ist. Das Sieb a wird auf den Reifen b gelegt und der Reifen c darüber geschoben. Das Sieb kann also schnell und gründlich gereinigt werden.

Glasierer, welche Weiß glasieren, haben dafür einen besonderen Kittel zu tragen. Allzuoft haften an den Mänteln, in denen vorher bunt glasiert wurde, noch Glasurspritzer, die leicht in die weiße Glasur fallen. Man sucht nachher oft vergeblich den Fehler.

Wie überall, so ist auch beim Glasieren Sauberkeit stets die Hauptsache. Erzieht man die Glasierer dazu, so wird man es nicht zu bereuen haben; denn manche Platte, die sonst erste Wahl wäre, ist nur durch die beschriebenen Fehler entwertet worden.

Häufig sind auch Zierleisten oder Streifen zu glasieren. Diese werden ebenfalls begossen. Glatte Streifen werden vorteilhaft mit der Gießklammer gehalten und der Länge nach begossen. Die Klammer (Bild 7) ist aus Metall, (wenn möglich, kein Eisen) gefertigt. Dort wo die Klammer faßt, ist eine Gummi- oder weiche Lederleiste angebracht, sonst würden Streifen, die etwas kleiner sind, herausfallen.

Da heute vielfach Glasuren nach eingesandten Farbenmustern gewünscht werden, sei hier eine Arbeitsweise zum schnellen Auffinden der gewollten Glasuren, bei der das lästige Mahlen der kleinen Proben wegfällt, angeführt. Zu diesem Zwecke richtet man sich aus den vorhandenen fertig gemahlenen Glasurnummern all jene Glasuren in gleicher Dichte mit dem Aräometer her, die schätzungsweise, unter einander gemischt, den gewollten Farbwert ergeben.

Nun macht man Stufenproben, indem man die Glasuren nach kleinen, bekannten Raumteilen mischt und zwar stufenweise Verhältnisse der Glasuren zu einander. Die in einem Gefäß gemischten Glasuren siebt man durch ein kleines Sieb unmittelbar in den Gießer und begießt einige kleine Fliesenbruchstücke. Ergibt nach dem Brande eine der Mischungen die gewünschte Farbe, was nach einiger Übung und Erfahrung fast immer der Fall ist, so hat man nur nötig, die kleine, gut bezeichnete Probe unter genauem Einhalten der Raummenge und Dichte ins Große umzusetzen. Wer einmal die-

Bild 6.

Bild 7.

ses Verfahren angewandt hat, wird es niemals mehr missen können; kann man doch damit kurz vor Ofenschluß schnell einige Proben machen, die, wenn man die Glasuren trocknen oder gar mahlen müßte, zu spät kämen. Das nasse Mischen bewährt sich auch im Großen in der Fabrikation vorzüglich, wenn man die verschiedenen Glasurtöne aus einer begrenzten Reihe von Grundglasuren aufbaut. Man hat nicht unzählige Vorratsfässer von all den Glasuren nötig, die man führt, sondern nur die Grundglasuren gemahlen in größeren Vorratsfässern.

Glasuren, die man auf Vorrat hat, müssen von Zeit zu Zeit umgerührt werden, — auch wenn sie nicht gebraucht werden. Durch Abziehen des Wassers hält man die Glasuren ziemlich dicht, denn dünner machen kann man ja schnell, während das Gegenteil, besonders bei Glasuren, die gegen Absetzen gestellt wurden, lange dauern kann.

Was endlich die erhaltenen Abkratzglasuren betrifft, so können diese aufgeschlämmt, sodann gesiebt, hierauf kurze Zeit auf die Mühle gegeben werden. Auf diese Art behandelt, kann unbedenklich jeder Abfall, natürlich jede Farbe oder Glasur für sich, benutzt werden. Glasuren, die sich allzuleicht absetzen, können durch Zusätze von Ammoniumkarbonat oder Essig von dieser unangenehmen Eigenschaft befreit werden. Wird jedoch die Glasur während des Arbeitens öfter umgerührt, so ist ein Stellen der Glasur meist überflüssig.

Oft treten Haarrisse auf. Hier ist hauptsächlich bei strengen Glasuren die zu dicke Lage oft die Ursache, vorausgesetzt, daß die Glasur die richtige Zusammensetzung hat. Man tut daher gut, ehe man den Stab über die Glasur bricht, sie in verschiedenen Stärken aufgießen zu lassen. Auch zu schwaches Brennen gibt Glasurrisse.

Das gefürchtete Rollen der Glasuren tritt meist dann ein, wenn sie zu lange auf der Mühle waren oder durch langes Stehen in gemahlenem, breiigem Zustande zu fett wurden. Rohe Bleiglasuren, die ungebrannten Kaolin enthalten, zeigen oft plötzlich diesen Fehler. Ebenso tritt der Fehler bei ganz feuchten Platten ein, d. h. bei solchen Platten, die mit dünner Glasur langsam begossen wurden, damit sie dicker liegt, und, hernach sofort eingekapselt, infolge des Aufeinandersetzens der Kapseln stark feucht blieben.

Wandlungen der Exporttechnik nach dem Kriege.

Eugen Löwinger, Charlottenburg.

Der deutsche Außenhandel steht nach dem Kriege vor ganz neuen Aufgaben. Teilweise ist ihm durch die Konkurrenz sein bisheriges Absatzgebiet gänzlich genommen worden, teilweise ist es ihm entfremdet, weil, wenn nicht gleichwertige, doch gleichartige Erzeugnisse an die Stelle der bisher von der Kundschaft bevorzugten deutschen Produkte getreten sind. Es wird also der deutsche Exporteur seine gesamte Geschäftskenntnis, Erfahrung und Energie in den Dienst der Sache stellen müssen, um das verlorene Terrain wiederzugewinnen. Mit einem Worte: Der deutsche Außenhändler wird sich den Wandlungen anbequemen müssen, die sich während des Krieges vollzogen haben, und er wird in seiner Berechnung und in seiner Geschäftsweise Neuerungen einführen müssen, die vor dem Kriege vielfach abgelehnt worden sind.

Wir wollen nun keineswegs behaupten, daß die heute von uns zur Sprache gebrachten Änderungen der Exporttechnik allgemeinen Charakter haben. Es handelt sich nicht um Maßnahmen und Anregungen, die ohne weiteres in das gesamte Exportgeschäft eingeführt zu werden brauchen, und es wird Sache des Exporteurs

sein, von Fall zu Fall zu entscheiden, ob er in seinen Geschäftsmethoden Änderungen eintreten lassen soll. Aber zweifelsohne bringt es die Neugestaltung der Dinge mit sich, daß der deutsche Ausfuhrhändler in vielen Fällen besondere Anstrengungen wird machen müssen, um seiner Konkurrenz gewachsen zu sein und um dem Wettbewerb zu begegnen, der von der anderen Seite mit der gleichen Lebhaftigkeit einsetzen wird, wie ja auch diesseits der deutsche Exporteur alles versuchen wird, seine Angebote dem Käufer möglichst vorteilhaft erscheinen zu lassen.

Die neuen Vorteile, die der deutsche Ausfuhrhandel seinen Abnehmern zeigen muß, lassen sich mit vier Schlagworten umgrenzen: 1) Cif-Klausel; 2) die Valuta; 3) der Transportmodus; 4) die Versicherung.

Der Gedanke, beispielsweise nach Übersee „cif" zu verkaufen, ist von vielen Seiten vor dem Kriege abgelehnt worden. Die Gründe, die für diese Haltung maßgebend sind, wurden schon des öfteren besprochen und liegen übrigens so klar auf der Hand, daß man darüber wohl nichts weiter zu sagen braucht. Aber nach dem Kriege wird die Preiskalkulierung „cif" Bestimmungshafen in vielen Fällen nicht zu umgehen sein. Es liegt zweifellos für den Käufer ein großer Reiz darin, seine Ware franko Bord Bestimmungshafen zu kaufen, um damit allen Schwierigkeiten auszuweichen, die mit der Transport- und Versicherungsfrage im Zusammenhang stehen. Man ist sich zwar im großen und ganzen noch nicht darüber einig, ob beim Verkauf „cif" das Transportversicherungsrisiko vom Verkäufer getragen wird, oder vom Käufer. Aber auch ohne eine definitive Entscheidung in dieser Frage herbeizuführen, ist es einleuchtend, daß der Käufer viel eher einem Angebot „cif" Interesse entgegenbringen wird als einer Notierung „ab Fabrik".

Ein weiterer ausschlaggebender Moment liegt in der Währungsfrage, das heißt: Ein Angebot in der Währung des Käuferlandes hat einen ganz anderen Anreiz als die Preisofferierung in der Währung des Verkäuferlandes. Nun macht es die Technik im Bankgeschäft möglich, sich ziemlich gut so einzudecken, daß die Gefahr der Kursschwankung in der Valuta des Käuferlandes dem Verkäufer abgenommen werden könnte. Diese Aufgaben der Bankwelt sind gegenwärtig und vielleicht nach dem Kriege um so leichter zu erledigen, als durch die Etablierung von deutschen Bankfirmen in den maßgebenden überseeischen Staaten die Valutaoperationen viel von ihrem bisherigen „Schrecken" verloren haben. Man wird nach dem Kriege, den bisherigen Erfahrungen zufolge, es leicht zuwege bringen können, daß für den deutschen Exporteur die Preisnotierung in der Valuta des Käuferlandes sich als durchführbar herausstellt, wenn damit auch keineswegs gesagt ist, — wie wir bereits betont haben — daß diese radikale Umänderung in den Preisangeboten allgemein eingeführt zu werden braucht. Im Gegenteil. Es soll mit dieser Konzession nur dann operiert werden, wenn auf andere Weise unsere Konkurrenz nicht aus dem Felde zu schlagen ist. Wir dürfen hierbei nicht vergessen, daß es doch den Ententestaaten gelungen ist, fast überall Antipathien gegen die europäischen Zentralmächte zu säen. Wenn auch gewöhnlich politische Faktoren nicht ausschlaggebend sind für den Fall, daß der Käufer ein ihm passendes Angebot eines deutschen Exporthauses vorliegen hat, so ist immerhin auch damit zu rechnen, daß durch die ungehinderte Beeinflussung der uns feindlichen Presse ein Moment mehr dem Betätigungswunsche der deutschen Exportwelt entgegengesetzt wird.

Die von uns kurz behandelten Umwälzungen in der Exporttechnik haben aber auch ihr Gutes. Dadurch, daß der deutsche Exporthändler es in der Hand hat, den Transportweg zu wählen, ist er in der Lage, seine genaue Kenntnis der einschlägigen Verhältnisse auszunützen. Er wird nicht nur die billigste, sondern auch wahrscheinlich die beste Transportroute auswählen, um dadurch erst recht die Zufriedenheit seiner Käufer erringen zu können. Man darf wohl aussprechen, daß die gründlichen theoretischen und praktischen Kenntnisse, die der deutsche Ausfuhrhandel zeigt, lange nicht im gleichen Maße bei unserer englischen oder französischen Konkurrenz zu finden sind. Auch bieten unsere deutschen Verkehrsverhältnisse leicht die Möglichkeit, einen guten Transportmodus herauszufinden. In dieser Tätigkeit des Exporteurs wird ihm der deutsche Spediteur sehr nützlich sein können. Diese beiden Geschäftsgruppen werden es bei einheitlicher Arbeit bald zuwege bringen, daß das Transport- und Frachtgeschäft in einer den Käufer völlig befriedigenden Weise erledigt wird.

Ähnlich liegen die Dinge bei der Versicherung. Zweifellos wird es nach dem Kriege möglich sein, bei den deutschen Versicherungsgesellschaften speziell für das Überseegeschäft Bedingungen herbeizuführen, die eine wesentliche Unterstützung des deutschen Exporthandels darstellen. Auch die Prämienbemessung wird sich sicherlich den allgemeinen Notwendigkeiten anbequemen. Die deutsche Versicherungswelt hat um so eher Ursache, diesen Bestrebungen entgegenzukommen, als ja von ihr so sehr und schon so oft beklagt worden ist, daß vor dem Kriege große Transportversicherungsgeschäfte nach dem Auslande, insbesondere nach England, gelegt wurden. Will also die deutsche Versicherung das gesamte Geschäft in die Hand bekommen und auch behalten, so wird sie sich bereit zeigen müssen, in den Versicherungsbedingungen und in den Prämien der neuen Situation Rechnung zu tragen.

(Deutscher Dienst, Nachrichtenblatt der Vereinigung zur Förderung deutscher Wirtschaftsinteressen im Ausland.)

Patente

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

21c. 13. Sch. 49 246. Zugisolator, bestehend aus zwei Isolationskörpern, welche durch ein Zugseil verbunden sind. Georg Schöneberg, Königsberg i. Pr., Hintertragheim 5. 9. 11. 15.

21c. 13. Sch. 49 693. Zugisolator, bei welchem das den Isolator bildende Zugseil wasserdicht eingeschlossen ist. Georg Schöneberg, Königsberg i. Pr., Hintertragheim 5. 6. 3. 16.

21c. 15. A. 27 569. Verfahren zur Befestigung von Beschlagteilen, Stützen, Klammern u. dgl. an Porzellanisolatoren. Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin. 30. 11. 15.

32a. 2. M. 59 718. Hafenofen nach Art der Siemens-Regenerativ-Glasöfen; Zus. z. Pat. 289 827. Carl Menzel, Lommatzsch i. Sa. 14. 6. 16.

32a. 13. W. 47 075. Vorrichtung und Verfahren zum Einsaugen des Glases aus der Schmelze in eine Külbelform mit nach unten gerichteter Bodenöffnung. Arthur Wilzin, Saint-Quen (Seine, Frankr.). 2. 3. 15. Frankreich 3. 3. 14.

32a. 27. B. 80 480. Verfahren zur Herstellung besonders haltbarer Glasgefäße nach Weinhold-Dewar. Paul Bornkessel G. m. b. H., Berlin. 11. 11. 15.

33c. 12. M. 54 611. Mundspülglas. Hans v. Metzen, Berlin-Schöneberg, Akazienstr. 3. 17. 12. 13.

64a. G. 41 882. Nichtnachfüllbare Flasche. Edgeworth Greene, Montclair, New Jersey, V. St. A. 8. 6. 14.

64a. 54. K. 60 481. Verschluß für kohlensäurehaltige Flüssigkeiten enthaltende Flaschen o. dgl. Mathilde Kenter, geb. Buchmeier, Berlin, Beermannstraße 2. 31. 3. 15.

75a. 22. K. 58 288. Vorrichtung zum Bespritzen von Gegenständen mit Farbe mittels Druckluft. Albert Krautzberger, Holzhausen b. Leipzig. 21. 3. 14.

77f. 11. K. 60 530. Puppenkopf mit Schlafaugen und beliebig ein- und auszurückender Sperrvorrichtung. Kämmer & Reinhardt, Akt.-Ges., Waltershausen i. Gotha. 10. 4. 15.

80a. 6. K. 60 583. Beschickungsvorrichtung mit auf dem drehbaren Tellerboden sitzenden Messern, die durch eine Öffnung des feststehenden Abstreichers hindurchgehen. Simon Karsten, Magdeburg, Bahnhofstraße 16. 21. 4. 15.

80b. 8. N. 15 860 Verfahren zur Magerung gewöhnlicher fetter Tone. Dr. North, Kommanditgesellschaft, Hannover. 29. 5. 15.

80c. 5. P. 33 584. Kanalmuffelofen zum Brennen keramischer Gegenstände, zum Glühen von Metallen, chemischen und anderen Stoffen. Hermann Traugott Padelt, Leipzig-Schleußig.

Erteilungen.

64a. 20. 293 841. Flaschenverschluß. Isidor Bertram Rosencrantz, Borough of Manhattan, New York. 20. 5. 15. R. 41 971.

80a. 11. 294 019. Exzenterpresse, insbesondere zur Herstellung von Gegenständen aus keramischen Massen, z. B. Kacheln u. dgl. Paul Kaehler, Berlin-Lichtenberg, Hagenstr. 52. 18. 1. 14. K. 57 487.

80a. 31. 294 018. Presse zur Herstellung von Eckstücken aus keramischer Masse mit zwei beweglichen, einheitlichen Winkelstempeln; Zus. z. Pat. 282 990. Paul Kaehler, Berlin-Lichtenberg, Hagenstr. 52. 18. 1. 14. K. 57 485.

80a. 31. 294 020. Presse mit Winkelstempel, insbesondere zur Herstellung keramischer Gegenstände, wie Eckkacheln, Kacheln, Verzierungen u. dgl. Paul Kaehler, Berlin-Lichtenberg, Hagenstr. 52. 31. 5. 14. K. 59 050.

80b. 8. 294 021. Verfahren zur Herstellung von feuerfesten Steinen. Dr.-Ing. Alfred Krieger, Ickern, Post Habinghorst, Westf. 5. 6. 14. K. 59 091.

82a. 3. 294 014. Trockenanlage, bestehend aus einem System paralleler Kammern zum Trocknen von Ziegelwaren, Kunststeinen und Erzen mit Abgasen von Brennöfen und Heißluft. Rudolph Witte,

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 72. Maschinen zum Abschleifen von Konservenkrügen. au Steinzeug. Ich beabsichtige, Konservenkrüge aus Steinzeug mit eben abgeschliffenen Rändern zum Verschließen mit Gummiringen anzufertigen. Welche Maschine eignet sich am besten zum Abschleifen der Ränder und wer liefert solche?

Antworten.

Zu Frage 70. Imprägnieren von Filterpreßtüchern. Wenn die Fabrikanten von Filterpreßtüchern ein anderes Mittel als die bisher zu diesem Zweck verwendeten Kupfersalze noch nicht gefunden haben, dann kann man Ihnen keinen Rat geben, da solche Mittel doch zunächst erst einmal auf ihre Wirkung auf die Haltbarkeit der Gewebe geprüft werden müßten. Ich habe übrigens längere Zeit mit unimprägnierten Tüchern gearbeitet und dabei die Erfahrung gemacht, daß die Tücher sehr gut hielten, wenn sie nur öfter gewaschen und getrocknet wurden. Voraussetzung für die Haltbarkeit ist natürlich ein guter, für den Verwendungszweck geeigneter Stoff, und es ist anzunehmen, daß solche Stoffe jetzt besonders schwer zu beschaffen sind, so daß die Filterpreßtücher, auch wenn sie imprägniert sind, jetzt nicht so lange halten werden wie früher.

Zu Frage 71. Mittel gegen blind gewordenes Glas. Wenn das Glas unter der Einwirkung der Schwefelsäuredämpfe blind geworden ist, dann ist anzunehmen, daß die Schwefelsäure aus dem Glas Alkalien gelöst hat, die an dem Glase als Sulfate haften und es blind machen. In diesem Falle dürfte ein gründliches Abwaschen mit warmem Wasser, dem einige Tropfen Salzsäure zugesetzt wurden, genügen, um den Beschlag zu entfernen. So lange aber die Einwirkung der Schwefelsäuredämpfe andauert, wird sich auch das Blindwerden des Glases wiederholen. Gegen die Richtigkeit Ihrer Annahme spricht aber die Tatsache, daß Schwefelsäure bei gewöhnlicher Temperatur gar keine Dämpfe entwickelt. Daß Sie aber die Dämpfe siedender Schwefelsäure in den Raum strömen lassen, ist doch wohl nicht anzunehmen. Sie müssen daher zunächst einmal angeben, zu welchem Zweck Sie die Schwefelsäure verwenden und mit welchen Stoffen sie in Berührung kommt, damit man weiß, welcher Art die entwickelten Dämpfe sind. Vielleicht verwenden Sie die Säure zur Herstellung von Bädern zum Ätzen von Glas. In diesem Falle würden sich Flußsäuredämpfe entwickeln, die natürlich jedes Glas stark angreifen und blind machen. Die so hervorgerufene Blindheit des Glases könnte höchstens durch Polieren wieder beseitigt werden.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Gießermeister Paul Schmidt,
Dreher Walter Rahnfeld,
Dreher Otto Effmert,
Dreher Franz Luhm,
Gießer Gustav Graul,
Gießer Bruno Uebe,
Packer Julius Götze,
Dreherlehrling Paul Sieling,
Porzellanarbeiter Alfred Erler,
Porzellanarbeiter Paul Kasper,
Porzellanarbeiter Arthur Müller,
Porzellanarbeiter Richard Thieme,
Dreher Franz Pfeiffer,

sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Hentschel & Müller, Meuselwitz.

Ernst Häfner,
August Ludewig,
Fritz Richter,
Hermann Klose,
Heinrich Langer,
Paul Domni,
Paul Scholz,
Heinrich Kahlert,
Paul Nitsche,

sämtlich bisher in der Striegauer Porzellanfabrik Akt.-Ges. vorm. C. Walter & Co. in Stanowitz.

Tonwarenfabrikant Wilhelm Greibig aus Kaplitz in Böhmen.
Töpfermeister Theodor Sieber aus Plauen.
Hauptmann d. R. Max Wagner, Glasfabrikant in Schnappach.

Auszeichnungen. Dem Oberleutnant Richard Hirsch, wissenschaftlicher Mitarbeiter im Glaswerk Schott & Gen. in Jena, und dem Leutnant Erwin Müller, Sohn des Glasmalereibesitzers Ferd. Müller in Quedlinburg, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Eduard Meter, a. o. Professor für Heizungs-, Lüftungs- und Feuerungstechnik sowie für Gebäudehygiene an der Technischen Hochschule zu Wien.

Töpfermeister Hermann Oeltze in Magdeburg.

Personalnachrichten. Mit dem König Ludwig-Kreuz wurden ausgezeichnet: Porzellanmaler Gg. Döbereiner (Selb) und Keramiker Hans Fischer (Pappenheim).

Ein- und Ausfuhr von Steingut in Frankreich. Die Einfuhr von Schmelzware aus gewöhnlicher Masse mit Zinnglasur belief sich im Jahre 1914 (1913) auf 1072 (2078) dz im Werte von 63 000 (124 000) frs, die Ausfuhr betrug 71 779 (114 298) dz im Werte von 2 727 000 (4 372 000) frs. An Steingut und Majolika wurden 36 286 (73 835) dz im Werte von 2 141 000 (4 393 000) frs eingeführt und 13 254 (24 293) dz im Werte von 504 000 (929 000) frs ausgeführt.

Ein- und Ausfuhr von Steinzeugwaren in Frankreich. Im Jahre 1914 (1913) wurden an Steinzeugwaren eingeführt: 3318 (8998) dz Apparate und Geräte für die chemische Industrie im Werte von 292 000 (792 000) frs; 1885 (3874) dz Rohre jeder Form im Werte von 18 000 (40 000) frs; 4188 (6520) dz andere gewöhnliche Steinzeugwaren im Werte von 71 000 (111 000) frs; 150 (669) dz andere Steinzeugwaren aus feiner Masse im Werte von 7000 (28 000) frs. Ausgeführt wurden in 1914 (1913) 493 (1188) dz Apparate und Geräte für die chemische Industrie im Werte von 43 000 (105 000) frs; 8524 (12 985) dz Rohre jeder Form im Werte von 85 000 (132 000) frs; 7357 (12 566) dz andere gewöhnliche Steinzeugwaren im Werte von 125 000 (214 000) frs; 173 (165) dz andere Steinzeugwaren aus feiner Masse im Werte von 7000 (7000) frs.

Ein- und Ausfuhr von Fliesen und Pflasterplatten in Frankreich. Die Einfuhr von unglasierten Fliesen und Pflasterplatten aus gewöhnlichem Ton belief sich im Jahre 1914 (1913) auf 9017 (10 737) dz im Werte von 72 000 (86 000) frs, die Ausfuhr betrug 301 700 (472 264) dz im Werte von 2 414 000 (3 778 000) frs. Andere Fliesen und Pflasterplatten jeder Art wurden 11 234 (21 275) dz im Werte von 337 000 (638 000) frs eingeführt und 34 518 (53 973) dz im Werte von 1 036 000 (1 619 000) frs ausgeführt.

Ein- und Ausfuhr feuerfester Erzeugnisse in Frankreich. Im Jahre 1914 (1913) wurden an feuerfesten Erzeugnissen eingeführt: Schmelztiegel, Retorten usw. und ausgehöhlte Gegenstände mit Ausnahme der Ziegel, 28 360 (60 330) dz im Werte von 284 000 (603 000) frs; Ziegel, volle, von weniger als 2 cdm, 152 402 (251 785) dz im Werte von 610 000 (1 007 000) frs; Ziegel, andere, von jeder Form und Größe, 201 818 (383 333) dz im Werte von 1 211 000 (2 300 000) frs; Ziegel und Gegenstände, hergestellt mit Kieselerde, Tonerde, Bauxit, Magnesia usw., 352 950 (528 786) dz im Werte von 4 942 000 (7 403 000) frs; Schmelztiegel und Erzeugnisse aus Graphit, Reißblei usw., 13 526 (20 951) dz im Werte von 2 028 000 (3 142 000) frs. Die Ausfuhr von feuerfesten Erzeugnissen aus gewöhnlichem Ton belief sich in 1914 (1913) auf 91 681 (161 129) dz im Werte von 2 292 000 (4 028 000) frs.

Ein- und Ausfuhr von Blumentöpfen in Frankreich. Die Einfuhr von Blumentöpfen aus gewöhnlichem Ton fiel von 5885 dz im Werte von 88 000 frs in 1913 auf 1616 dz im Werte von 25 000 frs in 1914. Die Ausfuhr verminderte sich ebenfalls, und zwar von 3779 dz im Werte von 57 000 frs in 1913 auf 2506 dz im Werte von 38 000 frs in 1914.

Ein- und Ausfuhr von Kaolin in Frankreich. Die Einfuhr von Kaolin fiel von 612 557 dz im Werte von 3 675 000 frs in 1913 auf 451 596 dz im Werte von 2 710 000 frs in 1914. Die Ausfuhr ist ebenfalls gesunken, und zwar von 37 996 dz im Werte von 380 000 frs in 1913 auf 27 003 dz im Werte von 270 000 frs in 1914.

Annaburger Steingutfabrik Akt.-Ges. Die Hauptversammlung, in der vier Aktionäre 513 000 M Aktienkapital vertraten, setzte die sofort zahlbare Dividende auf 4 v. H. (1914-15 0 v. H.) fest. Über die Aussichten teilte die Verwaltung mit, daß sich etwas über die schon im Geschäftsbericht gemachten Mitteilungen Hinausgehendes nicht sagen lasse, da man nicht wisse, wieviel von den vorhandenen Arbeitern noch eingezogen werden und wie sich die Weiterbeschaffung der Rohstoffe gestalten werde.

Kärlicher Tonwerke, Akt.-Ges. in Kärlich. In der Hauptversammlung wurde der Abschluß genehmigt und der Verwaltung Entlastung erteilt. Der Reingewinn beträgt 45 524 M (i. V. 30 504 M). Davon werden 5 v. H. (3 v. H.) Dividende verteilt, der Rücklage I und II je 2500 M zugewiesen, an den Aufsichtsrat 2000 M, an den Vorstand 1800 M vergütet und 724 M vorgetragen. Im abgelaufenen Geschäftsjahre bestand eine lebhafte Nachfrage nach Ton.

Vereinigte Servais-Werke Akt.-Ges., Ehrang, (Rheinpreußen). Außerordentliche Hauptversammlung: 30. Oktober 1916, nachmittags 3 Uhr, im Hotel Porta Nigra zu Trier. Tagesordnung: 1) Beschlußfassung über Zusammenlegung des Stammkapitals und des Vorzugsaktienkapitals zur Beseitigung einer Unterbilanz und im Anschluß hieran Beschlußfassung über Änderung des § 5 des Gesellschaftsvertrages. 2) Beschlußfassung über die Beschaffung neuen Aktienkapitals.

Mosaikplatten- und Chamottewerke Unterwiederstedt, Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Oktober 1916, nachmittags 6 Uhr, in Leipzig, Hauptbahnhof, Konferenzzimmer.

Handelsregister-Eintragungen.

Sehnde-Hannover. Keramische Hütte Sehnde-Hannover, Hugo Traub. Die Firma ist erloschen.

Breslau. S. Beyer, Porzellan- und Glashandlung. Das Geschäft ist unter der Firma S. Beyer Nachfolger auf den Kaufmann Isidor Miedzwinsky übergegangen. Die Prokura von Hugo Frey ist erloschen.

Neumünster. H. Rußmann, Glas- und Porzellanhandlung. Der bisherige Inhaber, Kaufmann Georg Grothusen ist gestorben. Das Geschäft wird von der Witwe Anna Grothusen weitergeführt.

Oberkotzau bei Hof. Parbus & Co., G. m. b. H., Porzellanmalerei. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Otto Monssen ist beendigt. Kaufmann Albert Jaschkowitz (Berlin) ist Geschäftsführer.

München. Frz. X. Thallmaier, Kgl. Bayr. Hofporzellanmalerei, Sitz München. Die Gesamtprokura von Georg Deller und Marie Goldstein ist gelöscht. Neubestellte Einzelprokuristen: Marie Goldstein und Gustav Spahn.

Zürich. Theodor Meyer und Witwe Elise Meyer haben unter der Firma Th. Meyer-Buck Sohn & Co., Porzellan-Kristall- und Metallwarenhandlung eine Kommanditgesellschaft gegründet, die die Aktiven und Passiven der bisherigen Kollektivgesellschaft Th. Meyer-Buck & Co. übernommen hat. Unbeschränkt haftender Gesellschafter ist Theodor Meyer und Kommanditärin ist Witwe Elise Meyer-Buck mit dem Betrage von 50000 Fr. Die Firma erteilte Prokura an Robert Walther.

Konkurs. Eichhorn & Bandorf, Porzellanfabrik in Elgersburg. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Personalnachrichten: Am 3. Oktober feierte der Großindustrielle Heinrich Mahla seinen 70. Geburtstag. Als Mitchef der Firma Gebrüder Mahla in Gablonz hat er sich durch die Förderung der Glasausfuhr und die Einführung eines neuen Erwerbszweiges um die Hebung der Glasindustrie im Gablonzer Bezirke große Verdienste erworben.

Der im Heeresdienst stehende Buchhalter Fritz Schurg konnte am 1. Oktober auf eine 25jährige Tätigkeit in dem Glashüttenwerk von W. Limberg & Co. in Gifhorn zurückblicken.

Fabrikation optischer Gläser in Italien. Dieser Tage fand, wie die Neue Züricher Ztg. mitteilt, in Pisa in Anwesenheit der Zivil- und Militärbehörden sowie des Kardinals Massi die Einweihung eines Ofens zur Herstellung von optischen Gläsern statt. Es ist dies der erste Versuch dieser Art, der in Italien gemacht wird, um die deutschen Erzeugnisse auf dem italienischen Markte durch italienische zu ersetzen.

Handelsregister-Eintragungen.

Meisenthal. Glashütte Meisenthal, Burgun, Schwerer et Compagnie, Kommanditgesellschaft auf Aktien. Dem Angestellten Johann Baptist Eckert und der Witwe des verstorbenen persönlich haftenden Gesellschafters Albert Emil Wanner, Josefine geb. Bernauer, ist Einzelprokura erteilt.

Finsterwalde, N. L. Glashüttenwerke Germania G. m. b. H. Dem Kaufmann Adolf Lacotta ist derart Gesamtprokura erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem der beiden anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten befugt ist.

München. Eduard Rau, Theresienthaler Crystallglasfabriks-Niederlage. Die Gesamtprokura von Georg Deller und Marie Goldstein ist gelöscht. Neubestellte Einzelprokuristen: Marie Goldstein und Gustav Spahn.

Emailindustrie.

Akt.-Ges. Lauchhammer. Ordentliche Hauptversammlung: 4. November 1916, nachmittags 5 Uhr, im Bahnhofsrestaurant in Riesa. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Beschlußfassung über die Erhöhung des Grundkapitals der Gesellschaft um 3 Millionen Mark durch Ausgabe von 3000 Stück neuer, auf den Inhaber lautender Aktien über je 1000 M Nennwert behufs Beschaffung der Mittel zum weiteren Ausbau der Werke. — Beschlußfassung über die Dividendenberechtigung der neuen Aktien sowie über Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der bisherigen Aktionäre und über Begebung der neuen Aktien. Festsetzung des Mindestbetrages, zu dem die neuen Aktien ausgegeben werden sollen. — Beschlußfassung über Abänderung des § 5 des Gesellschaftsvertrags.

Schwelmer Eisenwerk Müller & Co. Akt.-Ges. Ordentliche Hauptversammlung: 10. November 1916, nachmittags 5½ Uhr, im Geschäftshause des A. Schaaffhausen'schen Bankvereins zu Cöln.

Kunstgewerbe.

Versteigerungsergebnisse. In Rudolph Lepkes Kunstauktionshaus gelangte der Kunstnachlaß des Freiherrn Hugo von Mecklenburg zur Versteigerung. Unter den ostasiatischen Porzellanerzeugnissen, mit deren Verkauf die Versteigerung begonnen wurde, kam ein Dutzend flacher China-Teller aus der Mitte des 18. Jahrhunderts auf 520 M, eine runde Schüssel desselben Ursprungs auf 500 M, eine ovale Terrine mit Tierkopfhenkeln und Granatapfel als Deckelknopf auf 260 M, eine flaschenförmige Vase mit der Marke des Kaisers Kien-Lung auf 285 M, ein Vasensatz aus fünf einzelnen Teilen auf 305 M und eine große Vase in gedrungener Balusterform mit Figurendarstellungen in Eisenrot und Grau auf 250 M zu stehen. Ein Dutzend flacher Teller mit Tier- und Blumen-Malereien aus der Mitte des 18. Jahrhunderts erzielte 520 M, eine runde Schüssel mit Landschaften und Blütenstauden 500 M, ein kleiner bemalter Ingwertopf mit Drachenköpfen 290 M. Eine runde Terrine mit königsblauem Grund und Rankenmuster kam auf 605 M, ein Paar Stangenvasen mit Hühnervolk auf 255 M, eine sechskantige Vase mit stilisierter Blumenkante auf 310 M, eine Vase in Birnenform mit durchbrochenem, schwarzem Holzdeckel auf 360 M und eine große Kumme mit Schüssel, in deren Spiegel Lotosstauden gemalt sind, auf 465 M zu stehen. Die höchsten Preise unter dem China-Porzellan wurden für einen einzelnen Teller mit Figuren und Rosetten (1300 M), für eine große balusterförmige Vase mit Blumenstauden und Schmetterlingen (815 M) und für ein Paar Deckelvasen in bauchiger Form mit kurzem Hals (760 M) bezahlt. Noch höher stiegen die Preise für deutsche Porzellane. Hier brachte ein Kabinettstück der Meißener Porzellan-Manufaktur von Johann Joachim Kändler, eine stehende Frauengestalt auf vierteiligem Felsensockel, die Braukunst sinnbildlich darstellend und zu einem verschollenen großen Kändlerschen Aufsatz mit Pyramide gehörend, aus der Zeit um 1750, den höchsten Preis von 2015 M. Eine kleine Meißner Figur „Schreibender Kavalier" ging für 1600 M, eine andere „Harlekin als Vogelsteller" für 840 M, eine dritte „Fischer mit Netz" für 625 M fort. Ein Rundtempel aus braunem, glasiertem Steinzeug mit reicher Silberverzierung wurde mit 400 Mark, ein zylindrischer Böttcherkrug mit 500 M und eine kleine Böttcherkanne mit 290 M bezahlt. Drei Teile eines Meißener Tee-Services brachten 825 M, eine Nymphenburger Sauhatz von Dominicus Auligrath 480 M, und eine ganz kleine Meißener Federbüchse in vergoldeter und ziselierter Bronzefassung 730 M. Einige einzelne Tassen von Höchst, Meißen und anderen namhaften Porzellan-Manufakturen wurden mit 205, 310 und 360 M für Ober- und Untertasse bezahlt. — In der Abteilung Steinzeug und Fayencen kam ein Kreußener Apostelkrug mit bunten Emailfarben auf 2000 Mark, ein ähnlicher Krug, der nur einfacher in den Farben gehalten ist, auf 1010 M und ein schwarzbraun glasierter sächsischer Kurfürstenkrug (1683) auf 1610 M zu stehen. Eine Siegburger Schnelle mit der Jahreszahl 1591 und der Halbfigur des Johannes des Täufers kam auf 450 M und eine graublaue Schenkkanne aus dem Westerwald um die Mitte des 17. Jahrhunderts mit einem Rundrelief der Kreuzigung Christi auf 270 M zu stehen. Eine große achtkantige Flaschenvase, Thüringer Herkunft aus dem 17. bis 18. Jahrhundert, mit drei großen chinesischen Landschaften und Figuren in passigen Feldern, ging für 1000 M, eine Henkelkanne in kugeliger Form mit Blütenzweigen verziert ebenfalls für 1000 M, eine Stralsunder Deckelterrine mit plastischem Stilleben von Geflügel, Früchten und Gemüse für 690 M, eine andere Deckelterrine, wahrscheinlich von der gleichen Herkunft, in manganvioletter Malerei für 510 M, eine große Nürnberger Schenkkanne mit zwei Christusgruppen für 405 M und ein großer blauweißer Maßkrug, wahrscheinlich Braunschweiger Herkunft, für 355 M fort.

Verschiedenes.

Liquidation deutscher Geschäfte in England. Wie bekannt, sind seitens der englischen Regierung seit Anfang dieses Jahres Maßnahmen ergriffen worden, die auf planmäßige und umfassende Liquidation aller deutschen Geschäftsniederlassungen in Großbritannien hinauslaufen. Der Handelsvertragsverein hatte Schritte getan, um durch Vermittlung eines neutralländischen Anwaltes wenigstens eine Vertretung der beteiligten deutschen Firmen bei den einschlägigen Verhandlungen im Board of Trade zu ermöglichen. Das ist auch an sich von der englischen Regierung genehmigt worden. Dagegen hat es sich als nicht möglich erwiesen, die deutschen Firmen über den Verlauf der Dinge weiter zu unterrichten. Das für die Vertretung der beteiligten deutschen Firmen in London in Betracht kommende Anwaltsbüro hat dem Vertrauensanwalt des Handelsvertragsvereins mitgeteilt, daß es mit der Praxis des Board of Trade in Widerspruch stehen würde, zu gestatten, daß irgend eine Auskunft über das Ergebnis der einschlägigen Verhandlungen an Vertreter der beteiligten im Ausland ansässigen Firmen und Handelsgesellschaften gesendet werde. Es ist danach leider ausgeschlossen, über die erfolgte Liquidation deutscher Gesellschaften in England nähere Auskunft zu beschaffen.

Wirtschaftsvereinigung deutscher Holzwollefabrikanten e. Gen. m. b. H. Unter diesem Namen wurde am 1. Oktober in Leipzig eine Genossenschaft ins Leben gerufen, die den wirtschaftlichen Nutzen der Holzwollefabrikanten während des Krieges schützen soll. Die Versammlung war einstimmig der Ansicht, daß bei weiterem freien Angebot von einer Anzahl Holzwollefabrikanten die Preise derart niedrig würden, daß dadurch auch die Preise der übrigen Fabrikanten gedrückt und solche Fabriken, die unter weniger günstigen Verhältnissen arbeiten, der Gefahr des Unterganges preisgegeben würden. Die bedrängte Lage der Holzwolleindustrie soll durch einheitliche Preise gebessert, außerdem eine vollkommen gleichmäßige Beteiligung aller Holzwollefabriken an den Lieferungen durchgeführt werden. Als Vorstand wurden Dr. Wilhelmi (Eberswalde), als Vorsitzender des Aufsichtsrates Direktor Schmidt, (Rehau, Bayern), gewählt.

Gründung einer deutschen Handelskammer in Argentinien. Die wichtigsten deutschen Vereine der argentinischen Hauptstadt haben sich zu einer Handelskammer Buenos Aires zusammengeschlossen. Laut ihrer Satzung verfolgt sie den Zweck, die deutsch-argentinischen Wirtschaftsbeziehungen zu fördern und die gemeinsamen Vorteile der in ihr vertretenen Firmen wahrzunehmen.

Der Reichsstempel auf Frachturkunden. Die Stempelpflichtigkeit von Frachturkunden entsteht mit dem Zeitpunkt, an dem das Gut mit dem Frachtbriefe der Versandstation aufgegeben und abgefertigt wird. Reichsschatzamt und Finanzminister sind in dieser Frage einig. Eine Verfügung des Finanzministers führt demgemäß aus, daß für alle Wagenladungen, die vor dem 1. August abgefertigt waren, der Frachturkundenstempel nach dem alten Tarif zu erheben ist. Es macht keinen Unterschied, ob es sich um frankierte oder nicht frankierte Sendungen handelt, und wann die Wagenladung bei der Bestimmungsstation eintrifft. Nach der Begründung zum Entwurf des Gesetzes ist eine Verschiebung der Steuerpflicht selbst nicht beabsichtigt, da durch den Frachturkundenstempel eine steuerliche Erfassung des Güteraustausches, nicht eine Besteuerung der Warenbeförderung als solche bezweckt wird. Die Vorschrift soll nur dazu dienen, den Eingang der Abgabe sicherzustellen und die Erhebung für das verkehrtreibende Publikum einfach zu gestalten. Sie soll ferner den Eisenbahnverwaltungen es ermöglichen, den Zeitpunkt für die Einziehung des Abgabebetrags ihrem Geschäftsbetrieb anzupassen.

Belastung mit der Warenumsatzsteuer. Aus Anlaß mehrfacher Anfragen haben sich die Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin mit der Angelegenheit beschäftigt und sich dazu wie folgt geäußert: Die Warenumsatzsteuer wird von Anmeldungen der Gewerbetreibenden über bezahlte Warenlieferungen entrichtet; danach hat sie zunächst der Gewerbetreibende zu tragen, der die Waren liefert. Dies gilt aber nur dem Fiskus gegenüber. Die Steuergesetze beschäftigen sich im allgemeinen nicht mit der Frage, ob etwa der Gewerbetreibende den von ihm entrichteten Stempel von seinem Abnehmer ersetzt verlangen kann. Für einen Fall hat das vorliegende Gesetz vorgesehen, daß der Abnehmer dem Lieferer einen Zuschlag zum Preise in Höhe der auf die Zahlung entfallenden Steuer zu leisten hat, wenn es sich nämlich um Verträge handelt, die vor dem 1. Oktober 1916 geschlossen sind, und wenn die Bezahlung nach diesem Zeitpunkt zu leisten ist. Für Verträge, die nach dem 1. Oktober 1916 abgeschlossen sind, ist die Regelung offenbar deshalb unterblieben, weil die Parteien in der Lage sind, darüber Vereinbarungen zu treffen. Bekanntlich haben Vereinigungen und Verbände davon Gebrauch gemacht und ihren Abnehmern mitgeteilt, daß sie alle Rechnungen in Zukunft mit einem entsprechenden Aufschlag ausstellen werden. Fehlt es aber an besonderen Vereinbarungen, so dürfte der liefernde Gewerbetreibende kaum in der Lage sein, Ersatz der Steuer nachträglich zu verlangen. Es muß daher den Gewerbetreibenden anheim gestellt werden, wenn sie den Stempel nicht selbst tragen wollen, sich den Ersatz vom Käufer vor der Lieferung ausdrücklich auszubedingen.

Leistungen der Krankenkasse für Verwundete. Ein durch seinen Arbeitgeber oder freiwillig weiter Versicherter, der zur Fahne einberufen ist, hat während seiner Verwundung Anspruch auf Krankengeld. Wenn auch die Heeresbehörde den Verwundeten verpflegt, so kann sie nicht auf das Krankengeld Anspruch erheben, sondern der Verwundete.

Verlängerung der Protestfrist in Elsaß-Lothringen. Nach Beschluß des Bundesrats werden die Fristen für die Vornahme einer Handlung, deren es zur Ausübung oder Erhaltung des Wechselrechts oder des Regreßrechts aus dem Scheck bedarf, soweit sie nicht am 31. Juli 1914 abgelaufen waren, für die in Elsaß-Lothringen zahlbaren Wechsel oder Schecks in der Weise verlängert, daß sie mit dem 31. Januar 1917 ablaufen, sofern sich nicht aus anderen Vorschriften ein späterer Ablauf ergibt. Diese Vorschrift findet keine Anwendung auf die Frist, innerhalb deren nach den gesetzlichen Vorschriften der Regreßpflichtige von der Nichtzahlung des Wechsels oder Schecks zu benachrichtigen ist.

Ausstellung deutscher Kataloge in London. Das Londoner Board of Trade hat gegen 6300 deutsche und österreichische Kataloge gesammelt und öffentlich ausgestellt, um den englischen Fabrikanten Gelegenheit zu geben, die Werbeverfahren der Deutschen kennen zu lernen. Die Kataloge umfassen die meisten Hauptzweige der deutschen Industrie. Mit gewisser Bewunderung wird hervorgehoben, daß ein Teil der Kataloge in drei und vier, einige sogar in sechs Sprachen abgefaßt sind.

Verzeichnis von Firmen in Paraguay. Dem Büro der „Nachrichten für Handel, Industrie und Landwirtschaft" ist folgendes Verzeichnis von Adressen zugegangen: Liste deutscher Vereine und der hauptsächlichsten Firmen in Paraguay, die in normalen Zeiten Beziehungen zu Deutschland unterhalten. — Dieses Verzeichnis kann inländischen Firmen auf Antrag übersandt werden. Die Anträge sind unter Beifügung eines mit Aufschrift und Marke zu 25 Pf. (Berlin 7½ Pf.) versehenen Briefumschlags an das Büro der „Nachrichten" im Reichsamt des Innern, Berlin NW 6, Luisenstr. 33-34, zu richten.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

0

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 43.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 26. Oktober 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die für die keramische Industrie in Betracht kommenden Ersatzstoffe und ihre Verwendbarkeit.

C. Tostmann.

(Vortrag, gehalten in der Sitzung des ständigen Arbeitsausschusses der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland).

Wie ein richtiger Maskenball mutet die bunte Gesellschaft der vielen heute in den Handel gebrachten Ersatzstoffe an. Da sind die verschiedenen Ole und Ine in ihren mehr oder weniger klassischen Phantasiegewändern, bei denen der ganze Erfindergeist sich meist auf den Namen beschränkt; stolz und anspruchsvoll schreiten die Charaktermasken einher, deren Charakter häufig herzlich schlecht ist; zwischendurch schlängeln sich die Dominos der zahllosen namenlosen Geisteskinder findiger Geschäftsleute, die unter der Maske „Ersatz für" die Gesichter guter alter Bekannter verbergen. Und über dem ganzen bunten Maskengetümmel schwebt das Lohengrinmotiv: „Nie sollst Du mich befragen, noch Wissens Sorge tragen, woher ich nahm die Fahrt und wie mein Nam' und Art." —

Wie auf jedem Maskenball fehlen aber auch hier nicht solche Besucher, die die verhüllende Maske verschmähen und sich so zeigen, wie sie sind. Diese mit ihrem richtigen Namen hervortretenden Ersatzstoffe finden mit Recht das meiste Vertrauen; man weiß, was man erwirbt und was sie wert sind.

Damit soll natürlich nicht gesagt werden, daß die anonymen und pseudonymen Mittel unbrauchbar sind, aber man muß bedenken, daß mit wenigen Ausnahmen das Ersatzmittel nur bestimmte Eigenschaften des zu ersetzenden Stoffes hat und ihn daher in einigen Punkten zwar gut ersetzen kann, in anderen aber nicht. So kann z. B. das als Sodaersatz viel angebotene Glaubersalz zwar in der Glashütte die Soda im Schmelzfluß ersetzen, nie und nimmer aber im Gießschlicker der Porzellanfabrik. Mit Stoffen, deren Zusammensetzung er nicht kennt, sollte der Keramiker nie arbeiten, solange ihm ein Stoff von bekannter Zusammensetzung zur Verfügung steht. Wer nach diesem Grundsatz handelt, der wird viele Fehlerquellen vermeiden, die ihm sonst Sorge und Kopfzerbrechen machen können.

Ohne Ersatzstoffe können wir jetzt nicht auskommen. Es handelt sich daher darum, für jeden Fall die richtige Auswahl zu treffen und sich mit den Unbequemlichkeiten der jedesmal nötigen Versuche abzufinden. Man muß sich dabei aber von vornherein darüber klar sein, daß es sich um Notbehelfe handelt.

Ich will jetzt eine Reihe von keramischen Ersatzstoffen kurz besprechen.

Glyzerin.

Auf die vorhin besprochene Rundfrage hin wurde der Keramischen Rundschau aus der Fabrikpraxis heraus ein Aufsatz „Über den Glyzerinersatz in der Keramik"[1]) zur Veröffentlichung eingesandt, von dem Sie Sonderdrucke in Händen haben. Ich kann Ihnen dazu noch mitteilen, daß nach einer Angabe von vertrauenswürdiger Seite, für deren Richtigkeit ich mich allerdings nicht verbürgen kann, die in dem Aufsatz empfohlenen Glyzerinersatzstoffe Alkalisalze der Milchsäure sein sollen, und zwar soll das Perglyzerin Natriumlactat, das Perkaglyzerin Kaliumlactat sein. Wenn das richtig ist, dann wäre zu berücksichtigen, daß man beim Aufmischen von Unterglasurfarben mit diesem Glyzerinersatz Alkalien in die Farben bringt, die als starke Flußmittel wirken. Wird diese Tatsache bei der Zusammensetzung der Farben nicht genügend berücksichtigt, so können unter Umständen Fabrikationsfehler auftreten. Über die Zusammensetzung und Brauchbarkeit der übrigen im Handel befindlichen Glyzerinersatzstoffe bin ich nicht unterrichtet.

Farben.

Wenn Unterglasurfarben für Steingut und Farbkörper für farbige Glasuren vor dem Kriege in großen Mengen aus England bezogen wurden, so folgten die Bezieher damit einer guten alten Überlieferung, denn es gab einmal eine Zeit, wo diese Farben in Deutschland in gleicher Güte nicht zu haben waren. Das ist aber schon lange her. Unsere deutschen Unterglasurfarben und Farbkörper sind, wie ich in eigener Praxis feststellen konnte, seit 25 Jahren schon den englischen gleichwertig. Es ist daher anzunehmen, daß die Werke, die jetzt gezwungen worden sind, die deutschen Unterglasurfarben zu erproben, nunmehr auch den Propheten im eigenen Lande richtig einschätzen, so daß es den englischen Farbenfabrikanten nicht leicht werden dürfte, den deutschen Markt zurückzuerobern.

Schwer ist es aber zu verstehen, aus welchem Grunde vor dem Kriege Schmelzfarben, vor allem Goldfarben, Glanz- und Poliermetalle aus England und Frankreich bezogen wurden. Wie das Porzellan, so sind auch die Schmelzfarben in Deutschland erfunden. Die Königliche Porzellanmanufaktur in Meißen, der wir die ersten Schmelzfarben verdanken, liefert diese noch heute in unübertroffener Güte. Der erste in der Literatur bekanntgewordene Glanzgoldversatz ist allerdings französischen Ursprungs, aber er gibt kein brauchbares Glanzgold. Dieses ist vielmehr ebenfalls eine deutsche Erfindung, es wurde im Jahre 1830 von Kühn in Meißen erfunden. Nach einer anderen Mitteilung[2]) soll Karl Schomburg der Erfinder sein. Lange Jahre hindurch war die Deutsche Gold- und Silberscheideanstalt in Frankfurt a. Main Alleinherrscherin auf diesem Gebiete; heute liefern eine Anzahl von deutschen Fabrikanten ein ebenso gutes Glanzgold. Trotz dieser Sachlage gab es bis zum Kriegsausbruch Werke, die ihr Glanzgold aus England oder Frankreich bezogen, und ich bin überzeugt, daß manches Kilo deutsches Glanzgold auf dem Umwege über das Ausland in deutsche Malerhände gewandert ist. Daß auch die Poliermetalle in Deutschland genau so gut hergestellt werden wie im Auslande, ist selbstverständlich.

Pinsel.

Noch schlimmer verhält es sich mit den Pinseln, die unbedingt aus Frankreich sein mußten. Da von einem Mangel an Pinseln noch nichts verlautet ist, so darf man wohl annehmen, daß die deutschen Pinsel vollkommen brauchbar sind. Um dies zu erkennen, bedurfte es allerdings erst der Absperrung Deutschlands von der Außenwelt.

Fette und Öle.

Besonders störend macht sich die Knappheit an Fetten und Ölen bemerkbar, da hier der Ersatz auf große Schwierigkeiten stößt. Die gewohnte Formenschmiere aus Kernseife und Rüböl muß durch andere Stoffe ersetzt werden. Aus dem Bericht über das Er-

[1]) Keramische Rundschau 1916, S. 212.

[2]) Keramische Rundschau 1913, S. 200.

gebnis des in der Ersatzstofffrage versandten Rundschreibens haben Sie erfahren, daß jetzt zu diesem Zweck in Petroleum gelöstes Stearin sowie Schmierseife verwendet wird. Auch Paraffin, in Petroleum gelöst, ist empfohlen worden. Bei dem ersten und dem letzten Mittel soll allerdings häufig Krustenbildung an den Formen auftreten. Vielleicht kann man diesen Fehler aber vermeiden, wenn man die Modelle etwas weniger dick mit der Schmiere bestreicht. Da auch Petroleum augenblicklich sehr knapp ist, ist der Hinweis von Wert, daß für technische Zwecke Schmierseife abgegeben wird.[3]) Bezugsscheine werden von dem Kriegsausschuß für Öle und Fette in Berlin oder durch die zuständige Ortsbehörde ausgestellt. An anderer Stelle[4]) werden Mineralöle als Formenschmiere empfohlen. Es dürfte sich empfehlen, Versuche zur Schaffung einer fettfreien Formenschmiere und zur möglichst weitgehenden Streckung der dazu verwendbaren Schmierseife vorzunehmen. Diese Versuche könnten sich auch auf einen Ersatz für das beim Stanzen unentbehrliche Petroleum erstrecken.

kommen, daß solche Bröckchen in die Masse kommen und, wenn sie nicht durch an der richtigen Stelle eingeschaltete Siebe ausgeschieden werden, zu Fabrikationsfehlern Veranlassung geben. Sie sehen hier z. B. ein Stück von einem gegossenen Scherben, in dem ein solches Kunstgummistück nach dem Herausbrennen eine Höhlung hinterlassen hat. Auffallend ist die wie Kobaltblau aussehende Färbung, die jedenfalls darauf zurückzuführen ist, daß der aus dem Gummi stammende Schwefel mit der Masse Ultramarin gebildet hat.

Treibriemen.

Da Ledertreibriemen Gegenstände von hohem Wert geworden sind und auch solche aus Kamelhaar und Baumwolle nicht leicht zu beschaffen sind, möchte ich an die früher einmal viel empfohlenen Stahlbandantriebe erinnern, die allerdings wenig Freunde gefunden haben, jetzt aber in vielen Fällen gute Dienste leisten können. Ihre Vorzüge und Nachteile bespricht Karl Wachwitz[7]) in einem kürzlich in der Keramischen Rundschau erschienenen Aufsatz. Neuerdings werden auch Treibriemen aus Papiergarn hergestellt.

Bild 1.

Bild 2.

Kürzlich wurde in der Keramischen Rundschau nach einem fettfreien Ersatz für Majolikawachs[5]) gefragt, das bekanntlich zum Bestreichen solcher Stellen des Scherbens verwendet wird, die glasurfrei bleiben sollen. Es wurden verschiedene Mittel empfohlen, so ein Brei aus Kaolin und Dextrin. Glasiert soll werden, wenn der Brei noch schwach feucht erscheint. Die Schicht fällt dann während des Trocknens und Einbrennens ab. Ferner ein Anstrich von in Wasser gelöstem Dextrin oder mit einer Lösung von Paraffin in Benzin oder Benzol. Ich habe früher einmal mit einer schwachen Lösung von arabischem Gummi sehr gute Erfahrungen gemacht; an den damit bestrichenen Stellen haftet die Glasur überhaupt nicht. Da arabisches Gummi aber jetzt nur schwer zu beschaffen ist, möchte ich einen Versuch mit Dextrin oder mit Leim empfehlen. Sollte der Leim nach dem Wegbrennen Verfärbungen des Scherbens zurücklassen, so könnte auch wohl eine heiße Gelatinelösung brauchbar sein. In diesen Fällen muß der Anstrich erst vollkommen trocken sein, ehe glasiert wird.

Schmieröle sind zwar im Handel, aber sie sind knapp und teuer. Eine möglichst starke Streckung ist daher dringend geboten. Viel kann schon bei richtiger Schmierung erspart werden. Sodann sollte das Tropföl stets aufgefangen, gesammelt und wieder aufgearbeitet werden. Winke hierfür werden in einem Aufsatz in der Keramischen Rundschau gegeben, auf den ich verweise.[6]) Zur Streckung der Schmieröle sind Schmiergraphite in kolloidartiger Lösung in den Handel gebracht, so z. B. das „Kollag“ von E. de Haën, Chemische Fabrik „List“, G. m. b. H. in Seelze bei Hannover, das beim Mischen mit säurefreiem Schmieröl eine Ersparnis an Öl von 50 v. H. und nebenbei eine Preisersparnis ermöglichen soll.

Gummi.

Bei den Schlickerpumpen finden Gummidichtungen Verwendung, die jetzt aus Kunstgummi oder Regeneratgummi hergestellt werden. Diese zerbröckeln verhältnismäßig leicht, und es kann vor-

[3]) Keramische Rundschau 1916, S. 258.
[4]) Sprechsaal 1916, S. 250.
[5]) Keramische Rundschau 1916, S. 251 u. 257.
[6]) Keramische Rundschau 1915, S. 149.

Filterpreßtücher.

Von einem Ersatz für Filterpreßtücher hat man noch nichts gehört. In der Hauptversammlung des Verbandes keramischer Gewerke wurde erwähnt, daß von einer behördlichen Stelle der Rat gegeben worden sei, statt der Filterpressen Nutschen zu verwenden. Da diese Nutschen meines Wissens in der keramischen Industrie noch nicht verwendet worden sind, will ich Ihnen hier eine Nutsche zeigen (Bild 1), wie sie von G. Polysius in Dessau gebaut wird. Die Nutsche besteht aus zwei luftdicht mit einander verbundenen Behältern, von denen der obere Rahmen (a) zur Aufnahme des zu entwässernden Schlickers bestimmt ist. Dieser Rahmen sitzt auf einem durchlöcherten Siebboden (b), der mit dem Filterstoff (Tuch, Filz, Asbest usw.) überspannt ist. Für unsere Zwecke könnte wohl nur ein Filtertuch in Anwendung kommen. In dem unteren Teil (c), dem eigentlichen Nutschgefäß, befindet sich möglichst dicht unter dem Siebboden ein durchlöchertes Rohr (d), das durch ein Schutzdach (e) gegen die abfallende Flüssigkeit geschützt ist. Dieses Rohr ist an eine Luftpumpe angeschlossen. Sobald durch diese in dem Nutschgefäß (c) die Luft genügend verdünnt worden ist, wird das Wasser aus dem Schlicker durch den äußeren Luftdruck in das Nutschgefäß gepreßt und kann aus diesem durch eine im Boden befindliche, mit einem Hahn (f) verschließbare Öffnung abgelassen werden. Diese Nutschen können drehbar hergestellt werden, wodurch die Entnahme der entwässerten Masse wesentlich erleichtert wird.

Kürzlich wurde in der Chemiker-Zeitung das rotierende Vakuumfilter[8]) von R. W. Dinnendahl, Akt.-Ges. in Essen beschrieben. Dieser Saugtrockner (Bild 2), der ebenfalls eine Nutsche in abgeänderter Form ist, entwässert automatisch in ununterbrochenem Betriebe. Er besteht aus einem sich langsam drehenden Tisch, der in eine beliebige Anzahl Kammern eingeteilt ist. Diese Kammern sind mit auswechselbaren Filterrahmen abgedeckt und mit einer Vakuum-Naßluftpumpe verbunden. Der zu entwässernde Stoff gelangt durch eine Aufgabevorrichtung auf den mit Filtertuch über-

[7]) Keramische Rundschau 1916, S. 56.
[8]) Chemiker-Zeitung 1916, S. 845.

zogenen Tisch und bildet hier eine gleichmäßig dicke Schicht. Durch die in den einzelnen Kammern durch die Naßluftpumpe erzeugte Luftverdünnung erfolgt die Absaugung des Wassers von den festen Stoffen. Die eingedickte Masse wird von den Filterrahmen durch eine besondere Vorrichtung kontinuierlich abgenommen, wobei die Saugwirkung an dieser Stelle unterbrochen ist. Durch Einblasen von Druckluft kann die Abnahme der eingedickten Masse begünstigt werden. Zwischen der Abnahme- und Aufgabezone wird das Reinigen der Filterrahmen selbsttätig bewirkt.

Eine neue nach Art der Nutschen arbeitende Filtereinrichtung (Bild 3) ist der Saugtrockner nach Patenten Hencke von Carl Francke, Berlin W 8, Mohrenstraße 6. Hier wird der Schlicker einer sich drehenden Saugtrommel in einem Troge zugeführt, der mit einer Rührvorrichtung versehen werden kann. Aus diesem Troge saugt die mit sich selbsttätig einschaltenden Saugkammern versehene, von Tüchern umgebene Trommel den Schlicker ständig an, wobei das Vakuum von einer Naßluftpumpe erzeugt wird. Dadurch wird dem Schlicker das meiste Wasser entzogen, während die entwässerte Masse von einem federnd anliegenden Schaber oder einer Abnahmewalze entfernt wird. Die Trommel wird dann von außen durch eine sich drehende Bürste oder Brause gereinigt, während die einzelnen Kammern vor Eintritt erneuter Saugwirkung von innen durch Druckwasser gesäubert werden.

Sie sehen, daß auch bei den Nutschen und den ähnlich arbeitenden Vorrichtungen die Filtertücher nicht entbehrt werden können. Ob die Tücher bei diesen Saugfiltern mehr geschont werden als bei den Filterpressen, vermag ich nicht zu sagen. Außerdem müßte erst durch eingehende Versuche festgestellt werden, ob die Nutschen zur Entwässerung der plastischen keramischen Massen genügend leistungsfähig sind. Es ist zu beachten, daß der Druck, mit dem das Wasser durch das Filterpreßtuch hindurch gepreßt wird, bei den Nutschen weit unter einer Atmosphäre bleibt, während die Filterpressen mit mehreren Atmosphären Überdruck arbeiten.

Außer den Nutschen werden in anderen Industriezweigen noch Zentrifugen verwandt. Bei diesen Vorrichtungen wird die zu entwässernde Masse in rasch sich drehenden Trommeln durch die Zentrifugalkraft an die durchlöcherten oder dichten Trommelwandungen geschleudert. Bei den Zentrifugen mit durchlöcherten Wandungen wird das Wasser durch die Löcher hindurchgetrieben, während die festen Stoffe in der Trommel zurückbleiben. Diese Art von Zentrifugen sind von vornherein für die Entwässerung keramischer Massen ungeeignet.

Bild 3.

Bei den Zentrifugen mit dichten, undurchbrochenen Wandungen kleben die festen Stoffe an den Wandungen, während das Wasser zurückgeschleudert wird und abfließt. Eine Zentrifuge dieser Art von Dr. Braun ist schon im Jahre 1877 von dem Erfinder selbst als zum Entwässern von Ton gut geeignet empfohlen worden.[9]) Leider läßt sich aus den kurzen Angaben die Bauart und Arbeitsweise dieser Maschine nicht erkennen. Praktische Erfahrungen mit solchen Zentrifugen liegen aus der keramischen Industrie nicht vor. Ich fürchte aber, daß beim Zentrifugieren von keramischen Massen eine Entmischung der Masse eintreten wird in ähnlicher Weise, wie dies beim Gießen an den Stellen der Fall ist, wo der Schlickerstrahl an die Gipsform anprallt. Denn beim Zentrifugieren trennen sich die verschiedenen Stoffe nach ihrem spezifischen Gewicht und ihrer Korngröße. Außerdem wird mit dem Wasser noch viel Tontrübe abfließen. Wenn daher die Zentrifugen auch die einzigen Entwässerungsvorrichtungen sind, bei denen keine Filtertücher benötigt werden, so ist es doch zum mindesten fraglich, ob sie für unsere Zwecke brauchbar sind.

[9]) Notizblatt des deutschen Vereins für Fabrikation von Ziegeln, Tonwaren, Kalk und Zement, 1877, S. 57.

Zu der schweren Beschaffungsmöglichkeit der Filterpreßtücher gesellt sich noch der weitere Übelstand, daß sie nicht mehr imprägniert geliefert werden können. Die Imprägnierung erfolgt durch Behandlung der Tücher mit Kupfersalzen, und so lange es den Preßtuchfabriken nicht gelingt, ein anderes Imprägnierungsverfahren zu finden, muß man sich mit unimprägnierten Tüchern behelfen. Ich habe früher längere Zeit mit unimprägnierten Tüchern gearbeitet und dabei die Überzeugung gewonnen, daß sie recht lange halten, wenn sie öfter gewaschen und getrocknet werden.

(Schluß folgt.)

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, **als** Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso **sind** wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Zurücknahme einer Anmeldung.

22g. S. 42 605. Herstellung eines Überzuges auf Glasgegenständen; Zus. z. Anm. S. 42 513. 13. 12. 15.

Versagungen.

80b. K. 57 235. Verfahren der Herstellung vielfach durchbrochener und dadurch gemusterter keramischer Gegenstände. 14. 6. 15.

80b. R. 40 763. Verfahren der Herstellung dichter, hochfeuerfester Gegenstände aus Zirkondioxyd. 18. 3. 15.

Erteilungen.

21c. 10. 294 186. Abspann- und Einführungsisolator mit hohler Stütze. Kapsch & Söhne, Wien. 1. 6. 15. K. 60 750.

21c. 13. 294 933. Hängeisolator mit mehrteiligem Bolzenkopf; Zus. z. Pat. 288 060. Siemens-Schuckert-Werke G. m. b. H., Siemensstadt bei Berlin. 12. 4. 12. S. 36 101.

21c. 14. 294 758. Verfahren zur Herstellung von Hochspannungs-Isolatoren; Zus. z. Pat. 291 313. Wilhelm Boehm, Berlin, Gitschinerstraße 109. 22. 3. 12. B. 66 777.

21c. 59. 294 501. Freileitungssicherung mit Glockenisolator. Hugo Hermann & Gustav Oberleithner, Mährisch Schönberg. 22. 1. 15. H. 67 876. Österreich 21. 1. u. 9. 11. 14.

30b. 14. 294 765. Verfahren zur Herstellung von Gewindegängen in Porzellanzähnen. Georg Wagner, Burg bei Magdeburg. 5. 1. 16. W. 47 335.

32a. 14. 294 399. Selbsttätige Glas-Preß- und Blasemaschine. Johann Mainzer, Soest i. Westf. 24. 3. 14. M. 55 595.

32a. 15. 294 400. Gläserabsetzvorrichtung für Glas-Preß- und Blasemaschinen mit einem Greifer. Johann Mainzer, Soest i. Westf. 24. 3. 14. M. 58 059.

32a. 15. 294 220. Ungeteilte Kopfform oder Kopfring. Akt.-Ges. Glashüttenwerke Adlerhütten, Penzig i. Schles. 14. 10. 15. G. 43 330.

32a. 27. 294 126. Glasbiegeofen. Emil Hasenbein, Berlin, Kochhannstraße 39. 26. 6. 14. H. 66 872.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme: wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 73. Ersatz für Fürstenwalder Sand. Ich stelle meine Kachelglasur mit Fürstenwalder Sand her. Kürzlich wurde mir empfohlen, den Fürstenwalder Sand durch Hohenbockaer Quarzsand zu ersetzen, da dies zweckmäßiger wäre und eine reinere Glasur gäbe. Ich habe nun einen Versuch gemacht, finde aber, daß die Glasur mit dem Quarzsand nicht ausschmilzt, so daß ich sie nicht verwenden kann. Ist der Hohenbockaer Quarzsand vielleicht zu schwer schmelzbar für Kachelglasuren, oder habe ich irgend einen Fehler dabei gemacht?

Frage 74. Bläschenbildung in einer Steingutglasur. In einem meiner Öfen will es mir nicht gelingen, einen guten Glattbrand zustande zu bringen. In diesem Ofen kocht die Glasur stets auf und ist vollständig von Bläschen durchsetzt, auch ist sie manchmal an einzelnen Stellen grau. Die Unterglasurfarben, namentlich Pink, mißraten ebenfalls. Es handelt sich um Kalksteingut, und die Glasur wird bei Segerkegel 1 gebrannt. Woran kann es liegen, daß die Glasur gerade in dem einen Ofen immer schlecht wird, während sie in den anderen Öfen gut wird?

Zu Frage 71. Mittel gegen blind gewordenes Glas. Zweite Antwort. Ihre Absicht, blind gewordenes Glas durch chemische oder mechanische Mittel zu reinigen oder zu putzen, ist ein Behelf von recht zweifelhaftem Wert. Wird das Glas infolge fehlerhafter Zu-

sammensetzung durch zu großen Alkaligehalt blind, so läßt es sich durch kein Mittel dauernd blank erhalten, es sei denn, daß Sie das Glas abschleifen und polieren würden, und selbst in diesem Falle tritt das Blindwerden bald wieder auf. Ist das Glas aber richtig zusammengesetzt und nur durch die Einwirkung der Säuredämpfe blind geworden, so kann man es durch Waschen mit stark verdünnter Säure und nachfolgendes gutes Spülen reinigen oder auch durch Reiben mit Eisenrot oder Schlämmkreide wieder aufpolieren.

Zu Frage 72. Maschine zum Abschleifen von Konservenkrügen aus Steinzeug. Zum ebenen Abschleifen der Ränder von Konservenkrügen aus Steinzeug eignet sich eine wagerecht liegende Schleifscheibe, die durch eine senkrechte Spindel in Bewegung gesetzt wird. Solche Maschinen liefern die im Anzeigenteil der Keramischen Rundschau zu findenden Maschinenfabriken, die Maschinen für die keramische Industrie herstellen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Glasgießer Franz Benner,
Hofarbeiter Joseph Birnbeck,
Glasmachergehilfe Joseph Bradatsch,
Schmelzergehilfe Emil Dick,
Glasstrecker Joseph Dick,
Glaspacker Walter Grumbdt,
Hafenmachergehilfe Karl Huber,
Hafenmachergehilfe Joseph Liebel,
Kontorist Joseph Löppen,
Buchhalter Arthur Mattner, Inhaber des Eisernen Kreuzes,
Schmelzergehilfe Hermann Mainzer,
Glasmachergehilfe Ludwig Nachtmann,
Kellenfahrer Ernst Nowack,
Glasanfänger Georg Probst jun.,
Glasmacher Anton Schmalzl,
Glaspacker Heinrich Schwalb,
Glaspacker Johannes Schwalb,
Glasstrecker Joseph Stadler, Inhaber der österreichischen großen und kleinen silbernen Tapferkeitsmedaille,
Korrespondent Arthur Thürnagel,
Glasanfänger Rudolf Wolf jun.,
Korrespondent Erich Zeller,
sämtlich bisher in den Vereinigten Zwieseler & Pirnaer Farbenglaswerken Akt.-Ges.

Oberleutnant Kriesche, Sohn des Glasraffineurs Franz Kriesche in Steinschönau.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Peter Heinen feierte sein 40jähriges Dienstjubiläum als Brennmeister bei der Steingutfabrik Franz Anton Mehlem in Bonn.

Die Fürstlich Schwarzburgische Anerkennungsmedaille in Silber wurde dem Hoftöpfer Gustav Blume in Rudolstadt verliehen.

Liquidation britischer Unternehmungen in Deutschland. Auf Grund der Verordnung, betreffend Liquidation britischer Unternehmungen vom 31. Juli 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 871) ist die Liquidation folgender Firmen angeordnet: Alfred Johnson in Wesel (Liquidator: Rentner ten Hompel in Wesel); Twyfords-Werke in Ratingen bei Düsseldorf (Liquidator: Kommerzienrat Max Trinkaus in Düsseldorf).

Besitzwechsel. Durch Rundschreiben teilen Anton Gottfried (Chodau) und Oscar Vielgut (Klösterle a. E.) mit, daß sie den Anteil von Josef Menzl (Jokes) an dem Besitz der Porzellanfabrik Gottfried, Vielgut & Menzl, Klösterle-Bf. käuflich erworben haben und daß die Firma von jetzt ab lautet: Porzellanfabrik Gottfried & Vielgut.

Handelsregister-Eintragungen.

Kronach. Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., Akt.-Ges., Filiale Kronach. Dem Betriebsleiter Wilhelm Schmidt (Selb) wurde Gesamtprokura mit einem Vorstandsmitgliede oder einem stellvertretenden Vorstandsmitgliede erteilt.

Altwasser in Schles. Leopold Ernst & Sohn, Porzellanmalerei. Der Frau Porzellanmalereibesitzer Martha Ernst, geb. Böger, ist Prokura erteilt.

Gumbinnen. Vereinigte Töpfermeister für Ostpreußen G. m. b. H. Der Inhaber einer Töpferei Eduard Schwartze, (Berlin, Gr. Hamburgerstr. 17) ist aus seiner Tätigkeit als Geschäftsführer ausgeschieden.

Grohn bei Bremen. Grohner Wandplattenfabrik Akt.-Ges. Auf Grund Beschlusses der Hauptversammlung vom 29. April 1916 ist auf 454 Stammaktien eine einmalige Barzahlung von 25 v. H., d. i. 250 M auf jede Aktie, erfolgt, und es haben diese Stammaktien die gleichen Rechte wie die schon bestehenden Vorzugsaktien erhalten. Das Grundkapital von 1 000 000 M besteht demnach jetzt aus 46 000 M Stammaktien und 954 000 M Vorzugsaktien.

Unterwiederstedt bei Sandersleben. Mosaikplatten- und Chamottewerke Unterwiederstedt, Akt.-Ges. Nach dem Beschlusse der Hauptversammlung vom 10. April 1915 soll das Grundkapital um 250 000 M herabgesetzt und sodann um 100 000 M erhöht werden.

Lyck. Neu eingetragen wurde: Heinrich Leyck mit Zweigniederlassung in Ortelsburg. Gegenstand des Geschäftsbetriebes ist Glas, Emaille, Haus- und Küchengeräte. Inhaber: Kaufmann Heinrich Leyck.

Worms. Vereinigte Werke Bender & Mayer G. m. b. H. Die Prokura der Katharina Ruppel ist erloschen. Dem seitherigen Gesamtprokuristen August Friedrich Schmitt ist Einzelprokura erteilt.

Hamburg. Fabriklager von Villeroy & Boch, Carl Dommermuth. Die an H. Haenlein erteilte Prokura ist durch dessen Tod erloschen.

Berlin. Neu eingetragen wurde: Adolph Pieck G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Erwerb und Fortführung des unter der Firma Adolph Pieck betriebenen Fliesen- und Parkettgeschäfts und der damit zusammenhängenden Geschäfte. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Max Neumann. Dem Fräulein Franziska Raphaeli ist Einzelprokura erteilt.

Metz. Servais, Kieselbach & Co. G. m. b. H. Die Firma ist geändert und lautet jetzt: Ehranger Plattenlager G. m. b. H. Die Einzelprokura des Ingenieurs Erwin Kieselbach ist durch Tod, diejenige des Kaufmanns Peter Denthoven durch Austritt erloschen.

Turn (Böhmen). Neu eingetragen wurde: Götz & Pretschner, Steingut- und Terrakottafabrik. Gesellschafter: Porzellandreher Josef Götz und Porzellanmaler Franz Pretschner. Vertretungsbefugt ist jeder Gesellschafter selbständig.

Wien. Erste Wiener Terrakottafabrik und Atelier für künstlerische Fayencen Friedrich Goldscheider. Ausgetreten: Gesellschafter Walter Goldscheider. Nunmehriger Alleininhaber: Die bisherige Gesellschafterin Regine Lewit.

Kopenhagen. Dansk Porcellänsfabrik Aktieselskab. Neben den Direktoren Holger Octavius Busch-Jensen und Olaf Johnsen sind Louis Ernst, Povl Hey, Joh. Abrahams, Leon Levin und Charles M. Otzen in den Vorstand eingetreten.

Konkurs. „Saxonia“, Sächsische Chamotte- und Dinaswerke vorm. Feodor Helm, G. m. b. H., Reichersdorf-Lausigk i. Sa. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Die Glasschleiferei und Glashandlung von C. H. Krämer in Bielefeld feierte ihr 50jähriges Geschäftsbestehen.

Dem Hofglasmaler Hertel in Düsseldorf wurde das Kreuz Pro Ecclesia et Pontifice in Gold verliehen.

Ausfuhrverbot. Die Ausfuhr von Glasscherben aus Schweden ist verboten.

Die Lage der schlesischen Glasindustrie. Die schlesischen Glashütten haben, wie die Berl. Börsen-Ztg. mitteilt, in letzter Zeit wieder erhebliche Aufträge zugewiesen erhalten. Während vor dem Kriege allgemein über Überproduktion geklagt wurde, sind im Verlaufe der Kriegszeit die Bestände ziemlich aufgebraucht und es werden derzeit hauptsächlich Flaschen, Konservengläser u. dgl. erzeugt. Luxusgegenstände werden jetzt nicht angefertigt, sondern die Glashütten haben mit der Erledigung anderer Aufträge derart zu tun, daß sie ihre Betriebe gut beschäftigt haben. Es ist schwierig, den gestellten Anforderungen nachkommen zu können. Die erheblichen Vorräte an Fensterglas usw., die bis zum Beginn des Krieges zu verzeichnen waren, sind allmählich kleiner geworden. Während früher die erzielten Preise immer niedriger wurden, teilweise sogar unter die Gestehungskosten herabsanken, ist derzeit der Preisstand im allgemeinen befriedigend. Die Klage über mangelnden Absatz an Flaschen, die vor dem Kriege vielfach laut wurde, ist jetzt nicht zu hören, auch der Absatz in Tafelglas ist den Verhältnissen entsprechend nicht ungenügend. Die Einstellung der Ausfuhr ist seitens der Glasindustrie erheblich gespürt worden, da namentlich Rußland, England und die überseeischen Länder in früheren Zeiten viel Glas aus den schlesischen Hütten bezogen. Es ist anzunehmen, daß die Beteiligung mit Aufträgen fortdauern wird, so daß die Glasindustrie auch weiterhin gut beschäftigt sein dürfte. Jedenfalls sind die Lieferungsverbindlichkeiten für die nächste Zeit recht beträchtlich.

Handelsregister-Eintragungen.

St. Ingbert. Lautzenthal-Glashütte. G. m. b. H. Das Stammkapital wurde um 400 000 M erhöht und § 3 des Gesellschaftsvertrags geändert. Das Stammkapital beträgt nunmehr 800 000 M.

Döbern, N.-L. G. Müller, Poeschmann & Co., Glashüttenwerke. Die beiden Kommanditisten sind aus der Gesellschaft ausgeschieden. In die Gesellschaft, die jetzt eine offene Handelsgesellschaft ist, ist der frühere Hüttenmeister Ernst Schneider als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft sind nur zwei Gesellschafter gemeinschaftlich oder einer von ihnen in Gemeinschaft mit einem Prokuristen ermächtigt. Die Gesamtprokura der Kaufleute Louis Müller und Oskar Pönicke ist erloschen.

Cöln. Cölner Fabrik für feuer- und säurefestes Glas, G. m. b. H. Jeder der beiden Geschäftsführer vertritt fortan und zeichnet die Firma selbständig.

Stützerbach Pr. Ant. Vereinigte Fabriken für Laboratoriumsbedarf, Glasapparatefabrik Stützerbach, G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der Kaufmann Paul Fischer (Stützerbach) ist einziger Liquidator.

Saarbrücken. Neu eingetragen wurde: Erste Saarbrücker Glasmalerei M. Angel & Co. Gesellschafter: Witwe Mathias Angel, Juliane geb. Schanzl, und Nationalökonom Robert Schneider. Der Ehefrau Elisabeth Schneider ist Prokura erteilt.

Cöln. Jean Wimmersberg Nachfolger, Glasschleiferei und Spiegelfabrik. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter Emil Koerfer ist alleiniger Inhaber der Firma.

Cöln. Kunstglasmalerei Schneiders & Schmolz, G. m. b. H. Der bisherige Geschäftsführer Christian Schneiders ist Liquidator. Die Gesellschaft ist aufgelöst.

Leipzig. Neu eingetragen wurde: Alfred Kissig. Der Kaufmann Heinrich Alfred Kissig ist Inhaber. Prokura ist erteilt an Louise Auguste Marie Wilhelmine verehel. Kissig, geb. Jähnichen. Angegebener Geschäftszweig: Großhandel mit Glas und Spiegelglas.

Lüneburg. Karl Baxmann, Glashandlung. Das Geschäft ist samt Firma auf die Kaufleute Ferdinand und Karl Baxmann übergegangen.

Wien. Neu eingetragen wurde: Galizische Glasfabriken, Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist a) die Übernahme, Inbetriebsetzung und Weiterbetreibung der in Szczakowa erworbenen Glasfabriken; b) die Erwerbung, Errichtung oder Pachtung von anderen zur Glasfabrikation gehörigen oder mit ihr zusammenhängenden Unternehmungen im In- und Auslande und die Beteiligung an derartigen Unternehmungen sowie Erwerbung und Verarbeitung aller auf diese Fabrikationszweige bezughabenden Patente, Lizenzen, Marken und Musterschutzrechte; c) der Betrieb solcher Unternehmungen und der Betrieb aller zur Förderung der angeführten Zwecke dienenden Handelsgeschäfte und Gewerbe; d) die Aufbereitung und Verarbeitung der bei der Glasfabrikation sich ergebenden Abfälle, zum Beispiel der Schlacke, sowie der auf dem zu der obenerwähnten Glasfabrik in Szczakowa gehörigen Realbesitze vorhandenen Abfallprodukte der seinerzeit hier in Betrieb gewesenen chemischen Fabrik, zum Beispiel der Ammoniakbereitung, Herstellung von Düngermitteln, endlich die Verarbeitung der aus den auf diesem Realbesitze vorhandenen Lagern an Sand und Kalk gewonnenen Produkte, zum Beispiel zur Erzeugung von Ziegeln und Zement. Stammkapital: 1 000 000 K. Geschäftsführer: Fabrikant Paul Glaser. Vertretungsbefugt: Wenn ein Geschäftsführer bestellt ist, dieser; wenn mehrere Geschäftsführer bestellt sind, je zwei Geschäftsführer gemeinsam oder ein Geschäftsführer gemeinsam mit einem Prokuristen oder je zwei Prokuristen zusammen.

Meierhöfen bei Karlsbad. Karlsbader Glasindustrie-Gesellschaft Ludwig Moser & Söhne. Gesamtprokura ist erteilt an Max Pimpl.

Zürich. Theodor Wilhelm, Schweiz. Isolier-Flaschen- und Metallwarenfabrik. Die Firma ist infolge Übergangs des Unternehmens an die Firma Theodor Wilhelm Akt.-Ges., Vereinigte Schweiz. Glashütte, Isolierflaschen- und Metallwarenfabrik, erloschen.

Neu eingetragen wurde: Theodor Wilhelm Akt.-Ges., Vereinigte Schweiz. Glashütte, Isolierflaschen- u. Metallwarenfabrik. Gegenstand des Unternehmens: Beteiligung an Unternehmungen auf dem Gebiete der Hohlglas-, Isolierflaschen- und Metallwarenfabrikation oder ähnlichen Unternehmungen im In- und Auslande. Die Firma kann derartige Unternehmungen gründen, erwerben, pachten, finanziell unterstützen, und betreiben, zunächst durch Übernahme und Weiterbetrieb der Glashütte Zürich-Altstetten und der Schweiz. Isolierflaschen- und Metallwarenfabrik von Theodor Wilhelm in Zürich. Gesellschaftskapital: 350 000 Fr. Als Präsident und Delegierter des Verwaltungsrates ist ernannt: Theodor Wilhelm; übrige Verwaltungsratsmitglieder sind: Friedrich Wilhelm Kronauer jun. und Hans Bolliger. Gesamtprokura ist erteilt an Robert Küchli.

Konkurse. Franz Müller & Co. (Chemische Apparate von Glas) in Frankfurt a. M., Taunusstraße 40. Konkursverwalter: Kaufmann Otto J. Wolff (Frankfurt a. M. Hochstraße 29). Arrest mit Anzeigepflicht: 31. Oktober 1916. Frist zur Anmeldung der Forderungen: 4. November 1916. Gläubigerversammlung: 31. Oktober 1916, vorm. 11¾ Uhr. Prüfungstermin: 14. November 1916, vorm. 11 Uhr.

Fabrikbesitzer Josef Paul Rudolf Redl in Bischofswerda, alleiniger Inhaber der Firma Lausitzer Glasraffinerie Rudolf Redl. Schlußtermin: 6. November 1916, vormittags 10 Uhr.

Emailindustrie.

Emaillier- und Stanzwerke vorm. Gebrüder Ullrich in Maikammer. Die Gesellschaft hat im Geschäftsjahre 1915-16 auf Warenkonto abzüglich der Unkosten, Steuern usw. 234 788 M (50 500) vereinnahmt, denen an Abschreibungen 68 711 M (70 917) gegenüberstehen. Der Überschuß beziffert sich einschließlich eines Vortrages von 44 537 M (64 953) auf 210 614 M (44 537), der Reingewinn abzüglich des Vortrages beträgt daher 166 077 M gegenüber einem Verlust von 20 416 M im Vorjahre. Es soll eine Dividende von 6 v. H. ausgeschüttet werden. Für Tantiemen an den Aufsichtsrat und Vorstand werden 47 210 M (0), für Gratifikationen an Beamte, zur Disposition der Direktion, 5000 M (0) verwandt. Das Talonsteuerkonto erhält 4000 (0). Laut Bilanz sind die Debitoren von 357 615 M auf 496 597 Mark gestiegen, auf der anderen Seite weisen die Kreditoren den sehr beträchtlichen Rückgang von 379 565 M auf 55 556 M auf. Das Warenkonto steht mit 1 172 222 M (1 478 472) zu Buche.

Eisenwerke Gaggenau Akt.-Ges. In der Hauptversammlung wurde die Dividende auf 10 v. H. festgesetzt und Dr. Erich Schreib (Berlin) neu in den Aufsichtsrat gewählt. Auf Anfrage eines Aktionärs teilte der Vorsitzende mit, daß der Bestand an Aufträgen seit Abfassung des Geschäftsberichts eine namhafte Zunahme aufweise und auch für das laufende Jahr wieder ein günstiges Ergebnis zu erwarten sei, wenn nicht unvorhergesehene Ereignisse eintreten.

Alexanderwerk A. von der Nahmer Akt.-Ges., Remscheid. Ordentliche Hauptversammlung: 4. November d. J., nachmittags 6 Uhr, im Gasthof zum Weinberg zu Remscheid.

Handelsregister-Eintragung.

Raschau. Emaillierwerk Raschau Freitag & Leipnitz. Die Firma lautet künftig Emaillierwerk Raschau Hermann Freitag. Dem Kaufmann Hans Walter Freitag ist Prokura erteilt worden.

Kunstgewerbe.

Wettbewerbsergebnisse. Bei dem vom Badischen Kunstgewerbeverein, Karlsruhe ausgeschriebenen Wettbewerb zur Erlangung von Entwürfen für bemalte und plastisch verzierte Majolikavasen usw. waren 114 Arbeiten eingelaufen. Das Preisgericht hat folgenden Arbeiten Preise zuerkannt: einen II. Preis der Arbeit mit dem Kennwort „Für Früchte" von Georg Renger (Ettlingen), den III. Preis der Arbeit mit dem Kennwort „Putzstube" von Amandus Goetzell (Pforzheim). Da der I. Preis mangels geeigneter Arbeiten nicht zur Verteilung gelangen konnte, wurden statt dessen fünf IV. Preise zuerkannt, und zwar den Arbeiten mit den Kennworten „Schwarzgrün" von Wilhelm Morano (Mannheim), „Deutschland" und „Deutsches Schwert" von Georg Jost (Mannheim), „Geka" (Teller) von Georg Kamm (Pforzheim), „Und wenn die Welt voll Teufel wär" von W. Becker, Landsturmmann (Bärenthal, Feldberg). Außerdem wurden angekauft die Arbeiten mit den Kennworten: „Briefbeschwerer" und „Spatz" von Amandus Goetzell (Pforzheim), „Geka" (Vase) von Georg Kamm (Pforzheim), „Senta" und „Butterglocke" von Georg Jost (Mannheim).

Kriegergrabmal und Kriegerdenkmal. Im Museum für Kunst und Gewerbe zu Hamburg ist die Wanderausstellung der Mannheimer Städtischen Kunsthalle „Kriegergrabmal und Kriegerdenkmal" ausgestellt. Dieser Ausstellung ist eine Hamburger Gruppe angegliedert, die Aufnahmen von Bestattungsanlagen im Felde und im besetzten Gebiet sowie Entwürfe Hamburger Künstler umfaßt, darunter eine größere Reihe Arbeiten von Baudirektor Prof. F. Schumacher. — In der Dominikanerkirche zu Augsburg ist zurzeit die von der Gewerbeanstalt Augsburg veranstaltete Ausstellung für Grabmalkunst geöffnet.

Verschiedenes.

Verband gegen Warenschwindel und Wucher. Mit dem Sitze in Hannover hat sich ein Verband gegen Warenschwindel und Wucher gebildet, welcher alle Verfälschungen und wucherischen Preisausschreitungen bekämpfen will. Vor allem soll auch der Kriegswucher kraftvoll bekämpft werden, nicht durch leere Verdächtigungen und haltlose Behauptungen, sondern durch eingehende Untersuchungen der wirtschaftlichen Verhältnisse der einzelnen Geschäftszweige und ihrer Arbeitsbedingungen. Es ist deshalb wünschenswert, daß sich aus allen Kreisen der Bevölkerung und der Erwerbskreise Mitglieder zum Beitritt bereitfinden, damit der Verband die erforderlichen Sachverständigen möglichst in seinen eigenen Reihen findet. Die Beiträge sind sehr niedrig. Als Präsident wurde gewählt: Exzellenz C. von Schmidt, Generalleutnant z. D., Hannover, Bessemerstraße 4, an welchen alle Zuschriften zu richten sind.

Musterlager in Kowno. Die amtliche Handelsstelle deutscher Handelskammern errichtet in Kowno zur Förderung von Deutschlands Handel und Industrie ein Muster- und Ausstellungslager für Waren, Modelle, Proben, Abbildungen und dergleichen. Die Ausstellungsgegenstände — ihre Ausfuhrmöglichkeit vorausgesetzt — müssen sich nach Art und Beschaffenheit zur Lagerung in den Räumen der amtlichen Handelsstelle und für die Bedürfnisse der Bevölkerung im besetzten Gebiete besonders eignen. Ob dies der Fall ist, hat ausschließlich die amtliche Handelsstelle zu entscheiden. Für das Ausstellungslager hat der Oberbefehlshaber Ost die Zollfreiheit gewährt. Die Ausstellung erfolgt, vorbehaltlich besonderer Vereinbarung im Einzelfall, gebührenfrei. Ein Verkauf unmittelbar vom Lager findet in der Regel nicht statt. Den ausnahmsweisen Verkauf einer Ware hat der Oberbefehlshaber Ost besonders zu genehmigen. Ähnliche Einrichtungen sind auch für andere Plätze des Verwaltungsgebiets des Oberbefehlshabers Ost in Aussicht genommen. Aufklärungen und Auskünfte sind von der amtlichen Handelsstelle deutscher Handelskammern in Kowno einzuholen. Das Musterlager kann nur von Firmen beschickt werden, die in die Firmenliste der amtlichen Handelsstelle eingetragen sind.

Handelsregister-Eintragung.

Merseburg. Th. Groke, Akt.-Ges., Maschinenfabrik. Dem Kaufmann Alfred Annowsky ist Prokura in der Weise erteilt, daß er mit einem Vorstandsmitglied oder mit einem anderen Prokuristen gemeinschaftlich zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt ist. Die Prokura des Heinrich Siederer ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Offene Stellungen.

Wir suchen für sofort oder später für unsere Abteilung sanitäre Spülwaren

tüchtige Former

bei gutem Lohn und dauernder Arbeit. Reise wird vergütet. Ebenso wird ein fleißiger

Formengießer u. Modelleinrichter

eingestellt.

Bunzlauer Thonröhren- u. Chamottewaaren-Fabrik Hoffmann & Co., Bunzlau (Schles.)

Für ganz sofortigen Eintritt und immerwährende Beschäftigung suchen wir bei guten Verdiensten noch

4—5 Porzellanmaler

einzustellen. Unsere Malereien waren mit 50 Leuten voll besetzt, jedoch sind infolge Heereseinberufungen obige Plätze wieder frei geworden. Angebote unter möglichst genauen Angaben an

Sontag & Söhne, Geiersthal, Post Wallendorf S.-M.

Wir suchen zum sofortigen Antritt für dauernde Beschäftigung, auch nach dem Kriege

einen tüchtigen Glasierer, einen Modelleinrichter und einige Brennhausarbeiter

zum Bedienen der Brennöfen.

Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges., Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Wir suchen

einen tüchtigen Packer

aus der Porzellan-, Steingut- oder Glasbranche bei guter Bezahlung für unsere Kochgeschirr-Abteilung. Antritt möglichst bald.

Ofenfabrik „Saxonia" G. m. b. H., Meißen.

Wir suchen einen tüchtigen

Schablonenschneider,

mehrere

Ein- und Ueberformer

sowie einen

Kapseldreher

zum sofortigen Eintritt.

Steingutfabrik Karl Untucht & Co., Magdeburg-Neustadt.

Tüchtige Tellerdreher

bei hohem Lohn und Zurechnung eines 10prozentigen Teuerungszuschlages für sofort gesucht.

Annaburger Steingutfabrik Akt.-Ges., Annaburg, Bez. Halle.

Erfahrener

Expedient,

militärfrei, der bereits in größeren Geschirrfabriken tätig war, wird zu baldigem Antritt gesucht.

Porzellanfabrik E. & A. Müller A.-G., in Schönwald, Oberfranken.

Mehrere Töpfer

für Ofensetzen und Reparaturen sucht

Franz Putsch, Ofenfabrik, Arnswalde.

Taschenbuch für Keramiker 1917.

Vorbestellungen zum Preise von 1,25 M werden entgegengenommen.

Verlag Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Erfahrener

Oberdreher,

militärfrei, wird baldigst in dauernde Stellung gesucht von

Porzellanfabrik E. & A. Müller A.-G. in Schönwald, Oberfranken.

Wir suchen tüchtige

Maler

für Mattgoldbänder, Stempel und Pudergoldkanten bei gutem Lohn für dauernde Beschäftigung auch nach dem Kriege.

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Tüchtiger Fondspritzer

zum sofortigen Eintritt gesucht.

Wilh. Hiby G. m. b. H., Emaillierwerk, Düsseldorf 68.

Gesuchte Stellungen.

Selb-

ständige Leitung eines Unternehmens als **Geschäftsführer oder Direktor** sucht ein in allen Zweigen der keram. Industrie bewährter Kaufmann und Fachmann. Such. kann ev. stillieg. Werk gewinnbringend verwerten. Gefl. Anfr. unter **R M 1617** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Tüchtiger erfahrener erstklassiger Kaufmann,

50 Jahre alt, evgl., verheir., langj. Prokurist bezw. Direktor von Schamotte- und Kaolinwerken, gegenwärtig selbständiger Geschäftsführer einer Kachelofenfabrik, bewährter Organisator, tüchtiger Verkäufer, in jeder Hinsicht nachweislich zuverlässig, sucht **baldigst** Stellung als **Direktor** solider Firma, Branche einerlei, da Suchender sich schnell hineinfindet. Ausführliche Angebote unter **R N 1618** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Ein zuverlässiger

Porzellanschleifer

sucht anderweitig Stellung. Angebote erbittet

Siegfried Klein, Schnellenfurt Post Tiefenfurt in Schles.

Fachliteratur

liefert die Keramische Rundschau Berlin NW 21, Dreysestrasse 4.

Verschiedenes.

Die deutschen Reichspatente

Nr. 230 145 „Ofen zum Erhitzen der zum Ziehen von Glas benutzten kittbaren Pfannen",

Nr. 231 058 „Ofen mit umkehrbar gelagertem Hafen zum Ziehen von Glas" sind zu verkaufen; ev. werden Lizenzen vergeben. Nähere Auskunft erteilen

Brydges & Co., Patentanwaltsbüro, Berlin SW 61, Gitschinerstr 107.

Ehemalige Käufer

und Interessenten von

Dörrberg-Geyserit

werden ersucht ohne Risiko ihre Adr. unter **R F 4505** bei der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21 niederzulegen.

Ladung

Einmachetöpfe

sofort gegen Kasse gesucht.

K. Philippi, Mücke in Hessen.

Glas- und Porzellan-Malerei

mit 2 Öfen in Düsseldorf Cölnerstraße 226E bill. zu verk.

Max Graumann.

Stahlstiche und Entwürfe, Portrait, Wappen, Landschaften, Ansichten usw. liefert

C. F. Kramer, Messkirch, Bad.

0

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 44.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 2. November 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die für die keramische Industrie in Betracht kommenden Ersatzstoffe und ihre Verwendbarkeit.

C. Tostmann.

(Vortrag, gehalten in der Sitzung des ständigen Arbeitsausschusses der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland). (Schluß von S. 281).

Brennhilfsmittel.

Bei Ausbruch des Krieges war für alle Fabriken, die ihre Brennhilfsmittel nicht selbst herstellten, die Beschaffung der unentbehrlichen Dreispitze, Fingerhüte usw. nicht mehr möglich, da sie nur in England fabrikmäßig hergestellt wurden und von dort bezogen werden mußten. Durch einen Hinweis in der Keramischen Rundschau auf diesen Umstand aufmerksam gemacht, übernahm W. Haldenwanger in Spandau bald nach Ausbruch des Krieges die Fabrikation der Brennhilfsmittel, gab sie aber dann wieder auf. Jetzt werden sie von Ludwig Wessel, Akt.-Ges. für Porzellan- und Steingutfabrikation in Bonn fabrikmäßig hergestellt. Auch die Steingutfabriken Velten-Vordamm wollen Brennhilfsmittel abgeben, sobald der Arbeitermangel behoben ist, unter dem sie jetzt zu leiden haben. Es sei außerdem darauf hingewiesen, daß auch kleinere Betriebe sich diese Behelfe sehr gut selbst herstellen können. Dazu sind nur kleine Schlagpressen für Fuß- oder Handbetrieb nötig, die sämtliche für die keramische Industrie arbeitenden Maschinenfabriken liefern. Die Masse besteht aus einem feuerfesten, früh dichtbrennenden Ton, der mit Kaolin gemagert werden kann.

Zinn.

Durch die Beschlagnahme des Zinns sind auch eine Anzahl von keramischen Betrieben in Verlegenheit geraten. Die Schmelzkachelfabrikanten haben sich zu helfen gewußt. Ich komme darauf noch zu sprechen. Schwer getroffen sind von dem Zinnmangel die Steinzeugfabriken. Einen Ersatz für die bisher aus Zinn hergestellten Deckel und Beschläge der Kannen und Krüge wird man nicht so leicht finden können. Ich möchte daher vorschlagen, diesen Gefäßen lose Deckel aus Steinzeug zu geben; unsere Kunstgewerbler werden diesen Deckeln schon geschmackvolle Formen zu geben wissen. Man könnte solchen Deckeln auch einen Ansatz geben und diesen mit einem Stift an dem durchbohrten Henkel befestigen.

Als Ersatz für Stanniolschablonen kann man mit Harzlösung getränktes Papier verwenden.

Hanf zum Anhanfen der Isolatoren.

Da eine Porzellanfabrik über Mangel an Hanf zum Anhanfen der Isolatoren auf die Stützen klagt und auch Glyzerin und Glätte, die vielfach zu Isolatorenkitt verwendet werden, knapp sind, will ich kurz darauf hinweisen, daß sich für Hängeisolatoren ein besonders zu diesem Zweck hergestellter Zement der Sächsisch-thüringischen Portland-Zementfabrik Prüssing & Co. in Göschwitz a. S. gut bewähren soll. Vielleicht wird auch in absehbarer Zeit Nesselfaser zu erschwinglichen Preisen als Ersatz für Hanf zu haben sein.

Braunstein.

Zu den Stoffen, die uns das Ausland lieferte, gehört auch der Braunstein, der in der Keramik zum Färben von Massen und Glasuren, sowie zur Herstellung von Unterglasurfarben und Farbkörpern mannigfache Verwendung findet. Wir haben auch in Deutschland ansehnliche Braunsteinvorkommen, aber da der deutsche Braunstein meist weniger Mangansuperoxyd enthält, so haben sich bei seiner Verwendung oft Schwierigkeiten herausgestellt. Wenn man jedoch die Zusammensetzung des bisher verwendeten und des jetzt angebotenen Braunsteins kennt und den Versatz unter richtiger Beurteilung der Analysen ermittelt, so bietet auch der deutsche Braunstein fast immer einen brauchbaren Ersatz für den ausländischen. Eine der abweichenden Zusammensetzung Rechnung tragende Änderung des Versatzes wird sich freilich immer als nötig erweisen. Auf empirischem Wege kommt man nur langsam und unsicher zu einem guten Ergebnis, aber der mit genügenden Erfahrungen in der Keramik ausgerüstete Chemiker wird rasch und sicher einen guten Versatz ermitteln können. Wem die chemischen Kenntnisse fehlen, der tut am besten, wenn er sich an einen wissenschaftlich gebildeten Fachmann oder an ein Fachlaboratorium wendet. Außer den deutschen Braunsteinvorkommen können natürlich auch reines Manganoxyd und Mangankarbonat als guter Ersatz für ausländischen Braunstein dienen. Immer aber ist es vorteilhaft, wenn man die Zusammensetzung des bisher verarbeiteten Braunsteins kennt, da dieser neben Manganoxyden häufig auch andere färbende Oxyde, namentlich Eisenoxyd, enthält, was natürlich zu berücksichtigen ist, wenn man die gleiche Farbwirkung erhalten will.

Masseversatzstoffe.

Die deutschen Fabriken, die bisher zum Kriege mit englischen Masseversatzstoffen arbeiteten, sind vor die schwierige Aufgabe gestellt worden, ihren Masseversatz von Grund auf zu ändern. Wo hierbei mit der nötigen Sachkenntnis vorgegangen wurde, ist die Aufgabe auch zur vollen Zufriedenheit gelöst worden. Haben wir doch in Deutschland keinen Mangel an guten weißbrennenden Tonen und Kaolinen. Wer mit dieser Arbeit nicht selbst zurecht kam, der mußte allerdings fremde Hilfe in Anspruch nehmen. So hat z. B. das Chemische Laboratorium für Tonindustrie einer bisher nach englischem Verfahren arbeitenden Steingutfabrik einen guten neuen Masseversatz mit deutschen Rohstoffen ausgearbeitet und dadurch die unüberwindbar scheinenden Schwierigkeiten vollkommen beseitigt.

Ich möchte hier nicht die Tone und Kaoline aufzählen, die als Ersatz für den englischen blue clay und china clay dienen können, denn das würde wenig Wert haben. Einen einfachen Ersatz, den man in gleicher Menge für den englischen Rohstoff in die Masse rühren könnte, gibt es nicht, und ohne Analyse geht es überhaupt schwer, denn die englischen Tone und Kaoline haben ebenso wie die deutschen je nach dem Fundort eine sehr verschiedene Zusammensetzung. Man kann aber auch einen Ton oder Kaolin sehr gut durch einen anderen von stark abweichender Zusammensetzung ersetzen, wenn man dies nur bei dem ganzen Masseversatz entsprechend berücksichtigt. Bei der Auswahl der in die Masse einzuführenden Tone und Kaoline ist in erster Linie die geographische Lage der Fabrik ausschlaggebend, damit die Rohstoffe nicht durch hohe Frachten unnötig verteuert werden.

Merkwürdigerweise hat sich der englische Kaolin auch in der deutschen Porzellanindustrie so stark eingebürgert, daß man ihn vielfach garnicht glaubte entbehren zu können. Und doch geht es heute auch ohne ihn. Wegen seines Ersatzes verweise ich auf die

Arbeit von Rieke[10]) „Über den Ersatz von englischem Kaolin (China clay) durch einheimische Materialien".

Sehr gut sollen sich osmosierte Kaoline und Tone bewährt haben.

Der englische Flint kann durch einen reinen deutschen Quarzsand in der Steingutmasse und auch in der Glasur vollkommen gleichwertig ersetzt werden. Ob der Quarzsand auch für Porzellanmassen ebenso brauchbar ist wie norwegischer und schwedischer Quarz, darüber gehen die Ansichten der Fachleute noch sehr auseinander. Vielfach wird behauptet, der Quarzsand ergebe ein graues, weniger durchscheinendes Porzellan. Von anderer Seite wird aber gesagt, daß dies nur daher rühren könne, daß die beiden Rohstoffe in verschieden feiner Mahlung angewendet worden seien. Dieser Widerspruch in den Ansichten bedarf noch der Aufklärung, und es dürfte sich empfehlen, die Frage einmal bearbeiten zu lassen.

100 Gew.-T. Cornish stone, ein Pegmatit von schwankender Zusammensetzung, können durch 50 Gew.-T. Feldspat, 25 Gew.-T. Quarz und 25 Gew.-T. Zettlitzer oder gleichwertigen Kaolin ersetzt werden.

Für den norwegischen Feldspat ist allerdings schwer ein Ersatz zu finden, wenngleich einige deutsche Pegmatitsande in der Porzellanfabrikation gute Verwendung gefunden haben. Die bayrischen und böhmischen Feldspate sind strengflüssiger als die norwegischen und nicht für alle Zwecke genügend rein, wenn sie auch für viele Massen gut brauchbar sind.

Die Firma Quarzspat-Ströbel G. m. b. H., Zobten, Bez. Breslau, sandte mir die im Porzellanglattofen geschmolzenen Proben des von ihr neuerdings in den Handel gebrachten sog. Quarzspates ein, die ich Ihnen hier zeige. Dieser Pegmatit wird am Fuße des Zobtengebirges seit einigen Jahren gefördert und soll sich in der Porzellan- und Steingutindustrie bereits gut eingeführt haben. Eine Untersuchung im Chemischen Laboratorium für Tonindustrie ergab folgende Zusammensetzung:

Gesamtanalyse.

0,66	Glühverlust
75,95	Kieselsäure
13,01	Aluminiumoxyd
0,31	Eisenoxyd
0,36	Calciumoxyd
0,49	Magnesiumoxyd
9,34	Alkalien.

Rationelle Analyse.

66,96	Feldspat
25,28	Quarz
7,76	Tonsubstanz.

Unter Zugrundelegung der rationellen Analyse läßt sich der Quarzspat leicht für Feldspat in die Masse einrechnen.

Salpeter.

Von den Glasurversatzstoffen wurde zuerst ein Ersatz für den beschlagnahmten Salpeter nötig. Der Salpeter wird den Glasuren sowohl als Flußmittel als auch als Oxydationsmittel zugesetzt. Als Flußmittel können 202 Gew.-T. Kalisalpeter durch 138 Gew.-T. Pottasche gleichwertig ersetzt werden. Die oxydierende Wirkung wird durch andere bei höherer Temperatur Sauerstoff abgebende Körper ebenfalls hervorgerufen. Es kommt daher nur darauf an, daß diese Stoffe keine schädlichen Nebenwirkungen auf die Glasur ausüben. Dies würde der Fall sein bei den Persulfaten, die deshalb von vornherein ausscheiden. Ebenso sind die Chlorate und Perchlorate nicht ganz bedenkenfrei. Diese verwandeln sich nämlich unter Abgabe ihres Sauerstoffs in Chloride, und die Alkalichloride zersetzen sich in der Glasurschmelze nicht, sondern bleiben, soweit sie sich nicht verflüchtigen, unverändert in der Glasur, wobei sie ähnliche Wirkungen wie die Alkalisulfate ausüben können. So hat z. B. Springer[11]) festgestellt, daß die mit Kaliumchlorat versetzten Glasproben mehr oder weniger stark getrübt wurden und daß die Trübung erst bei andauerndem Erhitzen verschwand. Da die Glasuren aber nicht so gründlich durchgeschmolzen und geläutert werden, werden sie immer Alkalichlorid zurückhalten, wie dies z. B. bei den mit Kochsalz versetzten Schmelzglasuren der Fall ist.

Die im Handel befindlichen Salpeterversatzmittel sind wohl hauptsächlich Kaliumpermangat oder übermangansaures Kali und Bariumsuperoxyd. Das erstgenannte Salz kann nur in kleinen Mengen angewandt werden, da es durch seinen Mangangehalt sonst färbend wirken würde. Mit dieser Beschränkung ist es aber ein guter Salpeterersatz. Wer sich näher darüber unterrichten will, den verweise ich auf die Arbeit von Springer[12]).

Das Bariumsuperoxyd wurde zuerst von Kraze[13]) als Salpeterersatz empfohlen. Es ist allerdings teuer und theoretisch muß man für 1 Teil Kalisalpeter 4 Teile Bariumsuperoxyd anwenden, für Natronsalpeter sogar die fünffache Menge, um die gleiche Sauerstoffabgabe zu haben. Ich glaube aber, man wird ganz gut mit etwas weniger auskommen können, da das Bariumsuperoxyd seinen Sauerstoff erst bei 700—800° abgibt und langsamer als der Salpeter, der einen Teil des Sauerstoffs schon erheblich früher verliert. Der aktive Sauerstoff des Bariumsuperoxyds dürfte daher eine bessere Oxydationswirkung haben als der des Salpeters.

Auf den Salpeterersatz von Schott & Gen. in Jena ist schon in dem Bericht über die Umfrage hingewiesen worden. Näheres darüber hat Springer[14]) mitgeteilt.

Außerdem kommen als Oxydationsmittel noch Mennige, Bleisuperoxyd und die Luft in Betracht. Bei gut oxydierender Feuerführung, wie sie im Glasurfrittofen stets sein soll, wird man nach meiner Erfahrung ohne jedes andere Oxydationsmittel als Luft, die ja dann immer vorhanden ist, in fast allen Fällen auskommen können. Einen Wannenofen zum oxydierenden Schmelzen von Glasuren hat Kraze[15]) beschrieben. Auf das Bleisuperoxyd, das in größeren Mengen z. B. in dem Akkumulatorenschlamm enthalten ist, ist bisher meines Wissens noch nicht hingewiesen worden.

Bei der Verwendung von anonym angebotenen Salpeterersatzmitteln ist Vorsicht am Platze. Sie sehen hier z. B. eine Fritte, die stark mit Glasgalle durchsetzt ist. Die im Chemischen Laboratorium für Tonindustrie vorgenommene Analyse hat ergeben, daß die halbkugeligen Einlagerungen aus Natriumsulfat bestehen. Der Versatz enthält große Mengen von Salpeterersatz, dessen Zusammensetzung allerdings erst noch ermittelt werden muß. Es läßt sich daher noch nicht mit Bestimmtheit sagen, ob die Schwefelsäure ihm entstammt; da aber bei Verwendung von Salpeter nie Gallenbildung beobachtet wurde, ist dies immerhin wahrscheinlich. Vielleicht besteht der Salpeterersatz aus Persulfat, oder er ist mit einem Sulfat absichtlich oder unabsichtlich verunreinigt.

Zinnoxyd.

Um Stoffe, die das Zinnoxyd als Trübungsmittel ersetzen können, hat man sich schon vor dem Kriege eifrig bemüht. Eine große Anzahl von Patenten sind für Trübungsmittel erteilt worden, von denen sich aber nur wenige in der Praxis bewährt haben. Von diesen wenigen scheidet für die jetzige Zeit eins der in vielen Fällen brauchbarsten aus. Es ist dies das Antimonoxyd und die Antimoniate. Da mit Fluoriden bis jetzt in keramischen Glasuren keine guten Erfahrungen gemacht worden sind, so sind gegenwärtig die Zirkonverbindungen wohl die einzigen als Ersatz für Zinnoxyd in Frage kommenden Trübungsmittel. Bekanntlich ist ihre Verwendung zu diesem Zweck patentiert. Patentinhaberin ist die Chemisch-Metallurgische Industriegesellschaft m. b. H., Berlin O 17, Ehrenbergstraße 11—14, die zur Weißtrübung geeignete Trübungsmittel unter dem Namen Terrar liefert. Die Gesellschaft empfiehlt, das Terrar mit den übrigen gut zerkleinerten und gemischten Versatzstoffen zusammen zu fritten, doch kann es auch auf der Mühle zugesetzt werden. Die Glasuren sollen, um genügende Deckkraft zu haben, mindestens so dick aufgetragen werden wie Zinnglasuren. Die Veltener Kachelofenindustrie hat sich mit Hilfe von Terrar über die Zinnot hinweggeholfen, und auch in anderen Ofenfabriken, Wandplatten- und Majolikafabriken soll es sich eingebürgert haben. Ich zeige Ihnen hier einige Proben von Terrarglasuren, die mir zu diesem Zweck von der Chemisch-Metallurgischen Industriegesellschaft in liebenswürdigem Entgegenkommen überlassen wurden. Es sind dies zwei Wandplatten, ein Scherbenstück mit einer bei Segerkegel 05a—03a aufgebrannten bleifreien Glasur, eine weiße und zwei farbige Ofenkacheln, sowie eine kleine Sammlung von farbigen Kachelglasuren. Die bleihaltigen Kachelglasuren sind bei Segerkegel 010a—08a gebrannt. Außerdem sehen Sie hier noch einen mit Terrar und einem gelben Farbkörper getrübten Glasfluß. Sie sehen, daß die Terrarglasuren namentlich für farbige Glasuren sehr gut geeignet sind; nur ist zu beachten, daß die Farbkörper nicht immer die gleiche Färbung wie bei Zinnglasuren geben. Über die am besten geeigneten Farbkörper gibt die Chemisch-Metallurgische Industrie-Gesellschaft gern Auskunft.

Ebenso wie beim Zinnoxyd ist auch beim Terrar die trübende Wirkung in starkem Maße von der Zusammensetzung der Glasur und von der Höhe der Brenntemperatur abhängig. Es wäre erwünscht, wenn der Einfluß der Glasurzusammensetzung auf die Trübkraft des Terrars durch planmäßige Versuche ermittelt würde.

Neuerdings sind noch zwei neue Weißtrübungsmittel bekannt

---

[10]) Sprechsaal 1915, S. 184, 191, 199.

[11]) Sprechsaal 1916, S. 96, 104.

[12]) Keramische Rundschau 1915, S. 214.

[13]) Keramische Rundschau 1915, S. 5.

[14]) Sprechsaal 1916, S. 167.

[15]) Keramische Rundschau 1915, S. 23.

geworden. Nach dem D. R. P. 285 822[16]) von Dr. Ernst Heilmann, Güstrow wird die Trübung durch spinellartige Körper aus Magnesiumoxyd und Aluminiumoxyd einerseits und Zinkoxyd und Aluminiumoxyd andererseits hervorgerufen. Die trübende Wirkung wird noch verstärkt, wenn mit den angegebenen Gemischen 10 v. H. Kieselsäure, Zinnoxyd, Zirkonoxyd oder Titansäure geglüht werden.

Nach dem E. de Haën, Chemische Fabrik „List" G. m. b. H. in Seelze bei Hannover gehörenden D. R. P. 289 317[17]) soll ein Mühlenzusatz von etwa 5 v. H. Zinksulfid eine gute Weißtrübung geben. Da praktische Erfahrungen mit diesen Trübungsmitteln noch nicht vorliegen, muß ich mich auf diesen Hinweis beschränken.

Ich möchte noch erwähnen, daß Lindhorst[18]) früher einmal den Versatz zu einer weißgetrübten Kachelglasur mitgeteilt hat, die überhaupt kein Trübungsmittel enthält. Diese Glasur, die bei etwa Segerkegel 05a gebrannt werden soll, hat folgende Zusammensetzung:

50 Sennewitzer Erde { 65 Tonsubstanz, 35 Quarz }
10 Feldspat
20 Kreide
5 Magnesit
10 Pottasche
15 Soda
35 Sand

Die Glasur entspricht der Segerformel:

$$\left.\begin{matrix} 0{,}18\ K_2O \\ 0{,}29\ Na_2O \\ 0{,}41\ CaO \\ 0{,}12\ MgO \end{matrix}\right\} 0{,}29\ Al_2O_3\ .\ 2{,}51\ SiO_2.$$

Da die Glasur nicht so gut deckt wie eine Zinnglasur, so empfiehlt Lindhorst, stark gefärbte Scherben vorher mit einem dünnen Beguß zu versehen. Die Glasur soll auf Veltener Ton rissefrei halten. Wie Sie sehen, hat die Glasur den für die jetzige Zeit besonders schätzbaren Vorzug, daß sie weder Blei noch Borsäure enthält.

Eine ähnliche, aber borsäurehaltige Glasur wurde kürzlich im Fragekasten des Sprechsaal mitgeteilt[19]):

200 Borax
60 Soda
45 Magnesit
100 Kreide
150 Quarzmehl
30 Kaolin.

Dieser Glasur entspricht die folgende Segerformel:

$$\left.\begin{matrix} 0{,}42\ Na_2O \\ 0{,}20\ MgO \\ 0{,}38\ CaO \end{matrix}\right\} 0{,}04\ Al_2O_3 \left\{\begin{matrix} 1{,}04\ SiO_2 \\ 0{,}40\ B_2O_3 \end{matrix}\right.$$

Schon Seger[20]) hat ja gefunden, daß bleifreie Glasuren mit hohem Kalk- und niedrigem Aluminiumoxydgehalt mehr oder weniger starke Weißtrübung zeigen. Ich habe früher einmal solche von Seger angegebene Glasuren auf Eisenblech aufgeschmolzen und dabei recht ermutigende Ergebnisse gehabt. Leider konnte ich damals meine Versuche nicht fortsetzen. Wenn aber eines unserer Mitglieder durch die hier gegebenen Winke zu planmäßigen Untersuchungen veranlaßt würde, so wäre das für die Industrie zweifellos von großem Wert.

Soda.

Bei den Ersatzstoffen für Soda ist zu unterscheiden, ob Soda im Gießschlicker oder in der Glasur ersetzt werden soll.

Als Sodaersatz im Gießschlicker wird meist Pottasche empfohlen. Demgegenüber muß aber darauf hingewiesen werden, daß Pottasche im Gegensatz zu Soda den Schlicker nur verhältnismäßig schwach verflüssigt. Nach den Untersuchungen von Böttcher[21]) haben die Bikarbonate der Alkalien und Ammoniumkarbonat keine verflüssigende Wirkung. Von den Alkalikarbonaten kommt das Lithiumkarbonat der Soda in der Wirkung am nächsten, wenn es auch nicht ganz so kräftig wirkt. Auch Ammoniak verflüssigt gut, aber beim Stehen an der Luft wird der Brei manchmal wieder steif. Die beste Verflüssigung bei größter Wasserersparnis erteilt dem von Böttcher untersuchten Ton die Natronlauge. Sie hat aber den großen Nachteil, daß bei höherem Zusatz Versteifung eintritt, der allerdings eine Wiederverflüssigung folgt. Man darf von dem Natriumhydroxyd nur den fünften Teil der sonst verwendeten Soda nehmen.

[16]) Keramische Rundschau 1915, S. 221.
[17]) Keramische Rundschau 1916, S. 29.
[18]) Tonindustrie-Zeitung 1879, S. 282.
[19]) Sprechsaal 1916, S. 76.
[20]) Gesammelte Schriften S. 362.
[21]) Sprechsaal 1909, S. 117, 133, 153, 168, 186, 199, 217, 233, 252.

Eine gute Verflüssigung gibt Natronwasserglas, das nach Stein[22]) allerdings als alleiniges Verflüssigungsmittel ein Steifwerden und Entmischen des Gießschlickers bei längerem Stehen bewirken soll. Stein empfiehlt daher, Wasserglas zusammen mit der Hälfte der sonst verwendeten Soda zu benutzen. Wo Wasserglas den angegebenen Übelstand verursacht, da könnte man vielleicht versuchen, dem Schlicker außerdem noch etwas Lithiumkarbonat zuzusetzen.

Kürzlich ist auch Tetraäthylammoniumhydroxyd als Verflüssigungsmittel genannt worden[23]).

In den Glasuren läßt sich die Soda ganz gut durch Pottasche ersetzen, wobei 106 Gew.-T. wasserfreie Soda 138 Gew.-T. wasserfreier Pottasche entsprechen. Die Pottasche ist allerdings ein unbequemer Stoff, weil sie stark Wasser aus der Luft aufnimmt.

Vor den jetzt von allen Seiten angebotenen Sodaersatzmitteln ist dringend zu warnen. Häufig handelt es sich dabei lediglich um Glaubersalz oder Natriumsulfat, das als Versatzstoff für Glasuren ganz unverwendbar ist. Der beste Sodaersatz würde Natronkalkglasmehl sein, denn mit diesem bringt man ebenfalls Natron in die Glasur und brauchte nur, entsprechend der Zusammensetzung des Glases, an dem Kalkspat- und Quarzgehalt der Glasur abzubrechen, um eine Glasur zu erhalten, die genau so zusammengesetzt ist wie die mit Soda hergestellte Glasur. Leider ist es aber nicht möglich, ein Glas von gleichbleibender Zusammensetzung zu erhalten. Die Lieferanten von Glasmehl kaufen Scherben aus den verschiedensten Hütten auf, so daß das gelieferte Glasmehl die verschiedenartigste Zusammensetzung haben kann. Ja selbst wenn man Glas aus ein und derselben Glashütte beziehen könnte, hätte man keinerlei Gewähr für gleiche Zusammensetzung. Geht der Schmelzofen etwas kalt, oder bleiben einige Häfen zurück, so wird das Glas durch Zugabe von Soda bezw. Glaubersalz leichtschmelzbarer gemacht; hat ein Hafen reichliches Feuer, so wird an der Soda abgebrochen. Auf diese Weise hat das Glas nie eine gleiche Zusammensetzung. Bei der Verarbeitung des Glases macht das nicht so viel aus, in der Glasur können dadurch aber unangenehme Fehler hervorgerufen werden.

Der einzige Ersatz, durch den ebenso wie durch Soda Natron in die Glasur eingeführt wird, ist festes Natronwasserglas, wie ich es hier in einigen Stücken und in Pulver zeige. Ich habe im Chemischen Laboratorium für Tonindustrie in einer im Großbetrieb im Gebrauch befindlichen Steingutglasur, der Zusammensetzung des verwendeten Natronwasserglases entsprechend, 106 Gew.-T. wasserfreie Soda durch 282 Gew.-T. Natronwasserglas ersetzt und gleichzeitig den Quarzsandzusatz um 213 Gew.-T. vermindert. Sie sehen hier die mit Wasserglas hergestellte und daneben zum Vergleich die ursprüngliche Glasur. Beide Glasuren sind bei Segerkegel 02a gebrannt. Man kann demnach die Soda ganz gut durch Natronwasserglas ersetzen, wenn dieses in genügenden Mengen und zu erschwinglichem Preise zu haben ist. Ich habe bei sämtlichen deutschen Wasserglasfabriken angefragt und von einigen den Bescheid erhalten, daß sie festes Wasserglas liefern können. Die unverbindlichen Preise schwanken von 13 bis 18 M für 100 kg.

Unter Zugrundelegung eines Wasserglaspreises von 18 M würden die als Ersatz für 100 kg Soda nötigen 266 kg Wasserglas 48 M kosten. Von diesem Betrage wäre der Preis für die ersparten 200 kg Quarzmehl mit rund 8 M in Abzug zu bringen, so daß bei einem Sodahöchstpreis von 15 M für den Ersatz von 100 kg Soda ein Mehrpreis von 25 M zu zahlen wäre.

Die Briefe der zur Lieferung von Wasserglas bereiten Fabriken stelle ich Ihnen zur Einsicht zur Verfügung.

Borax und Borsäure.

Jetzt komme ich zu den Stoffen, deren Ersatz Ihnen am meisten am Herzen liegt, das ist Borax und Borsäure. Einen eigentlichen Ersatz für diese Stoffe gibt es nicht. Es bleibt daher nur die Frage zu beantworten, ob sich ohne Borax bezw. Borsäure brauchbare Glasuren herstellen lassen. Diese Frage glaube ich bejahen zu dürfen. Aber es ist selbstverständlich, daß alle borfreien Glasuren andere Eigenschaften haben als die borhaltigen. Mit dieser Tatsache müssen Sie sich abfinden, wenn Sie auf die Verwendung von Borax und Borsäure verzichten. Herr Professor Berdel hat Ihnen schon ausführlich die Bedeutung des sogenannten Steingutspats klargemacht. Ich kann mich daher auf die anderen Vorschläge zur Herstellung borfreier Glasuren beschränken. So wird z. B. Glasmehl als Ersatz für Borax empfohlen. Dem steht aber eine merkwürdige Patentanmeldung von Dr. Georg Lotterhos, Frankfurt a. M., Aktenzeichen L. 40 862, im Wege, auf die ich hier nicht eingehen darf, da das Patent noch nicht erteilt ist. Ich beschränke mich daher vorläufig auf die Feststellung, daß das an den Angaben des

[22]) Keramische Rundschau 1913, S. 153.
[23]) Sprechsaal 1916, S. 280.

Patentanspruches Richtige nicht neu, das Neue aber nicht richtig ist.

Von Versuchen, Borax oder Borsäure in der Glasur durch Glas zu ersetzen, rate ich Ihnen entschieden ab, denn Glas ist auf keinen Fall ein Ersatz für diese Stoffe. Hier sehen Sie allerdings ein Email, das borsäurefrei und unter Zusatz eines Glases von unbekannter Zusammensetzung hergestellt wurde, aber damit ist nur bewiesen, daß man bisher den Wert der Borsäure für die Herstellung leichtflüssiger Glasuren und Emails überschätzt hat, und daß man im Notfall auch ohne Borsäure auskommen kann. Ich habe bereits auf die Gefahren hingewiesen, die der Zusatz von Glas zu Glasuren mit sich bringt, und warne nochmals vor dessen Verwendung.

Ebenso warne ich vor der Verwendung von Geheimmitteln als Ersatz für Borax und Borsäure; falls sie nicht von ganz vertrauenswürdiger Seite angeboten werden. Wie ich Ihnen mitteilen kann, hat das Chemische Laboratorium für Tonindustrie für einige Fabriken schon borfreie Glasuren ausgearbeitet, von denen ich Ihnen hier einige kleine Proben zeigen kann. Diese Glasuren sind aus bekannten Versatzstoffen ohne Verwendung eines Geheimmittels hergestellt. Die Zusammensetzung kann ich Ihnen nicht verraten, aber es würde Ihnen auch nicht viel damit gedient sein, denn für jeden Scherben muß eine passende Glasur besonders ausgearbeitet und erprobt werden.

Bleiverbindungen.

Ob die eben besprochenen Glasuren genügen, um Rohstoffmangel auf die Dauer auszuschalten, erscheint mir fraglich, denn alle Bleiverbindungen sind schon jetzt knapp und teuer, und vielleicht ist die Zeit nicht mehr fern, wo sie schwer oder garnicht mehr zu haben sind. Auch für Blei und seine Verbindungen gibt es keinen Ersatz. Muß man ohne sie auskommen, dann müssen bleifreie Glasuren verwendet werden. Über diese gibt es bereits eine so reiche Literatur, daß ich darauf verweisen kann. Die Hauptsache für ihre Verwendbarkeit ist eine von der jetzt üblichen stark abweichende Brennweise. Wie Pukall[24]) festgestellt hat, müssen sie, um blank und glatt auszuschmelzen, bis mindestens Segerkegel 014a oxydierend gebrannt werden, damit der im Beginn des Brandes eingelagerte Kohlenstoff herausbrennen kann. Von da ab bis zum Schluß des Brandes muß aber die Feuerführung schwach reduzierend sein, damit schon in der Glasur vorhandene Sulfate zersetzt werden und eine weitere Bildung von Sulfaten verhindert wird. Die bleifreien Glasuren halten diese Brennweise im Gegensatz zu den Bleiglasuren gut aus; auch die Farben leiden nicht darunter.

Bleifreie Glasuren sollten vor ihrer Einführung stets auf ihre Beständigkeit gegen Küchensäuren geprüft werden, sonst kann man leicht unliebsame Überraschungen erleben. Petrik[25]) hat eine leichtflüssige bleifreie Glasur untersucht, die von einer österreichischen Glasurfabrik in den Handel gebracht wurde. Diese Glasur wurde bei halbstündigem Kochen mit 4 i. H. haltiger Essigsäure vollkommen matt und undurchsichtig. Auch kalter Essig machte die Glasur in einigen Stunden matt. Da die Glasur außerdem große Mengen von Bariumoxyd in Lösung gehen ließ und lösliche Bariumsalze giftig sind, hat Petrik ganz recht, wenn er die Befürchtung ausspricht, es könne aus der Bleifrage leicht eine Barytfrage werden.

Seit Seger die Einführung von Baryt als Ersatz für Blei empfohlen hat, ist vielfach die Ansicht verbreitet, man müsse unbedingt bei bleifreien Glasuren Baryt verwenden. Wenn man ein Gift durch ein anderes ersetzt, dann heißt das doch den Teufel mit Beelzebub austreiben. Man kann sehr gut ohne Baryt auskommen. Will man neben Alkalien und Kalk noch andere Stoffe haben, dann nehme man das von mir[26]) schon vor Jahren empfohlene und von Berge[27]) nachgeprüfte Strontiumkarbonat, das ebenso gute Dienste leistet und ungiftig ist.

Blei- und borsäurefreie Glasuren.

Wenn man aber auch eine bleifreie Glasur gefunden hat, mit der man nach der von Pukall empfohlenen Brennweise arbeiten kann, dann nützt sie augenblicklich doch nichts, denn diese Glasuren enthalten durchweg noch mehr Borsäure als die bisher üblichen bleihaltigen Glasuren. Man muß also zu Glasuren greifen, die weder Blei noch Borsäure enthalten, und da beginnen die Schwierigkeiten denn doch fast zu groß zu werden. Pukall[28]) sagt zwar: „daß auch diese (Kieselsäure, Tonerde, Alkalien und alkalische Erden) in geeigneter Zusammensetzung hinreichend zur Glasurbildung sind, hat Seger (l. c. d. h. Gesammelte Schriften S. 486) gezeigt". An der bezeichneten Stelle führt aber Seger nur das Glas mit dem Bemerken an, daß es erst bei Goldschmelzhitze schmelze, also nicht leichtflüssig genug sei. Segers Versuche zur Herstellung bleifreier Glasuren erstrecken sich nur auf borsäurehaltige Glasuren.

Die ersten erfolgreichen Schritte zur Schaffung blei- und borsäurefreier Glasuren haben Pukall und auf seine Anregung Berge getan. Um den Töpfern eine einfache und billige bleifreie Glasur zu schaffen, hat Pukall das feste Natronwasserglas, das sich unter gewöhnlichem Druck fast garnicht in Wasser löst, herangezogen. Berge hat auf diese Anregung hin eine Anzahl von ungefritteten Wasserglasglasuren[29]) geschaffen, die, bei Segerkegel 08 aufgeschmolzen, ganz gute Ergebnisse hatten, aber leider nur eine beschränkte Zeit hindurch haltbar sind. Das Wasserglas zersetzt sich, wenn es in Wasser aufgeschlämmt ist, bald unter Abscheidung von Kieselsäuregallerte, wodurch diese Glasuren für die Praxis unbrauchbar werden.

Pukalls weitere Bemühungen, in Wasser vollkommen unlösliche Alkalisilikate zu finden, sind erfogreich gewesen[30]), und wenn es gelingt, diese Alkalisilikate im Großbetriebe genügend billig herzustellen, dann hat der scharfsinnige Forscher damit den Grundstein zu einer neuen Art von Glasuren gelegt.

Der Gedanke, mit Wasserglas bleifreie Glasuren herzustellen, ist allerdings nicht neu. Was aber bisher darüber mitgeteilt worden ist, war wenig brauchbar. So gibt schon Gentele in seinem 1859 erschienenen Buche[31]) eine bleifreie Glasur für Töpfergeschirr an:

5 Teile wasserfreies Sodasalz
8 „ Sand

als Fritte hergestellt und aufgesiebt.

Diese Glasur hat die Formel:

$$Na_2O \;.\; 2{,}8\ SiO_2$$

ist also nichts weiter als Natronwasserglas und für sich allein als Glasur nicht brauchbar, da sie blasig wird.

Die einzige blei- und borsäurefreie leichtflüssige Glasur, die mir sonst bekannt geworden ist, ist die vorhin mitgeteilte Kachelglasur von Lindhorst.

Da das Bedürfnis nach solchen Glasuren in absehbarer Zeit dringend werden kann, habe ich im Chemischen Laboratorium für Tonindustrie mit Versuchen zur Herstellung solcher Glasuren begonnen, die aber noch nicht über einige Vorversuche hinausgekommen sind. Wasserglas schalte ich dabei vollständig aus und arbeite nur mit Fritten aus den bekannten Glasurversatzstoffen. Was ich Ihnen heute zeigen kann, das sind nur wenige unvollkommene Proben, die im Segerofen auf Steingutscherben aufgeschmolzen wurden, wie sie gerade zur Hand waren, und auf die sie garnicht passen. Dazu kommt, daß das jetzige schlechte Gas es stark erschwert, Glasuren glatt und glänzend zu erhalten. Immerhin ersehen Sie aus den bei Segerkegel 08a—5a gebrannten Proben, daß die Versuche vielleicht zu einigen brauchbaren Glasuren führen können. Über die Zusammensetzung der vorgezeigten Glasurproben und über den weiteren Gang bei den künftigen Versuchen möchte ich mich heute noch nicht äußern. Ich bin aber gern bereit, weiterzuarbeiten und Ihnen später über das Ergebnis Bericht zu erstatten, wenn Sie dies wünschen.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 75. Fritteofen für Schmelzkachelglasuren. Ich möchte für meine zinn- und bleihaltige Kachelglasur einen Glasurschmelzofen bauen. Welche Bauart ist hierzu am besten geeignet? Gleichzeitig bitte ich um Angabe sachverständiger Ofenbauer, die diese Fritteöfen mit den Baustoffen nach Zeichnung liefern.

Antworten.

Zu Frage 73. Ersatz für Fürstenwalder Sand. Wenn Sie Sand von Fürstenwalde durch Hohenbockaer Sand ersetzen wollen, so dürfen Sie das nicht zu gleichen Teilen tun, denn Hohenbockaer Sand ist fast reine Kieselsäure, und es werden durch ihn fast 99

---

[24]) Sprechsaal 1914, S. 78.
[25]) Sprechsaal 1914, S. 147.
[26]) Sprechsaal 1895, S. 220.
[27]) Keramisches Zentralblatt 1911, Heft 4 u. 5.
[28]) Sprechsaal 1914, S. 78.
[29]) Sprechsaal 1916, Nr. 1—3.
[30]) Wasserglas und Alkalisilikate, Berichte der Deutschen Chemischen Gesellschaft 1916, Heft 2—3.
[31]) Vollständiges Lehrbuch im Potteriefache. Leipzig. 1859.

v. H. Quarz in die Glasur eingeführt, während der Fürstenwalder Sand in 100 Teilen 74 Teile Quarz, 11 Teile Feldspat und 15 Teile Tonsubstanz führt. Wenn Sie Fürstenwalder durch Hohenbockaer Sand ersetzen wollen, so dürfen Sie also für je 100 Gew.-T. Fürstenwalder, nur 74 Gew.-T. Hohenbockaer Sand nehmen, müssen aber gleichzeitig für je 100 Gew.-T. des ersetzten Sandes 11 Gew.-Teile Feldspat und 15 Gew.-T. Kaolin mehr einführen.

Zu Frage 74. Bläschenbildung in einer Steingutglasur. Anscheinend arbeiten Sie bei dem einen Ofen mit besonders starkem Zug: vielleicht ist die Bauart dieses Ofens auch anders als die Ihrer anderen Öfen, wodurch der starke Zug hervorgerufen wird. Der Kohlenstoff ist dann aus dem Scherben noch nicht herausgebrannt, wenn die Glasur sich bereits schließt. Bei höherer Temperatur entwickelt sich dann Gas, welches die Glasur auftreibt. Wenn Sie sich selbst nicht helfen können, so setzen Sie sich mit einem erfahrenen Ofenbaugeschäft in Verbindung, welches leicht Abhilfe schaffen kann, wenn es den Fehler erkennt.

Zweite Antwort. Wenn Sie in den anderen Öfen gute Ware erzielen, so kann der Fehler nur am Ofen selbst, oder aber am Einsetzen der Kapselstöße liegen. Das Aufkochen der Glasur, Bläschenbildung und stellenweises Grauwerden der Gegenstände beweist, daß in dem Ofen kein regelmäßiger Zug vorhanden ist. Decken Sie die Bodenplatten ab, untersuchen Sie die Züge und setzen Sie die Kapselstöße nicht unmittelbar auf den Boden des Ofens, sondern auf Schamottesteine, damit auch hier das Feuer durchziehen kann. Wenn nötig, setzt man die Kapselstöße etwas mehr auseinander.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Richard Kray, Prokurist der Glashüttenwerke Max Kray & Co., Akt.-Ges. in Berlin.

Glasmaler Franz Tausche aus Langenau bei Haida.

Bankdirektor Dr. jur. Felix Fruth, Mitglied des Aufsichtsrats der Radebeuler Guß- und Emaillierwerke vorm. Gebr. Gebler in Radebeul.

Auszeichnungen. Dem Leutnant d. R. Spötter, früher Leiter der Porzellanfabrik zu Kloster Veilsdorf in Eisfeld, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Dem Hafner Ludwig Wilhelm in der Lahrer Ofen- und Tonwarenfabrik von Carl & Otto Müller in Lahr wurde das Eiserne Kreuz zweiter Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Heinrich Roth, Münstereifel, Mitglied des Vorstandes der Arloffer Thonwerke Akt.-Ges.

Personalnachrichten. Den Töpfermeistern Johann Altenburg in Stargard i. P. und Paul Gesella in Stettin wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Ein- und Ausfuhr von Porzellan in Frankreich. Die Einfuhr von weißem Porzellan belief sich im Jahre 1914 (1913) auf 3205 (5928) dz im Werte von 381 000 (706 000) frs, die Ausfuhr betrug 42 872 (50 494) dz im Werte von 4 502 000 (5 302 000) frs. Davon gingen nach England 15 725 (16 383) dz, Belgien 874 (1385) dz, den Vereinigten Staaten von Amerika 11 826 (10 462) dz und anderen Ländern 14 447 (22 264) dz. An verziertem Porzellan wurden 13 686 (26 692) dz im Werte von 5 817 000 (11 344 000) frs eingeführt und 32 152 (58 242) dz im Werte von 9 324 000 (16 919 000) frs ausgeführt. Die Einfuhr von Parian und Biskuit, weiß oder farbig, betrug 2084 (4589) dz im Werte von 886 000 (1 950 000) frs, die Ausfuhr 25 (41) dz im Werte von 7000 (12 000) frs. An Isolatoren und anderen Gegenständen für elektrische Zwecke aus Porzellan, Steingut und Steinzeug wurden 7658 (11 528) dz im Werte von 1 148 000 (1 734 000) frs eingeführt und 5597 (5831) dz im Werte von 588 000 (612 000) frs ausgeführt.

Ein- und Ausfuhr von Steinzeug in der Schweiz. Die Ein- und Ausfuhr der verschiedenen Steinzeugwaren stellte sich im Jahre 1914 (1913) wie folgt: Platten und Fliesen, roh (naturfarbig), aus einerlei Masse und von einerlei Farbe: Einfuhr 13 762 (19 732) dz im Werte von 113 559 (159 999) Fr; Durchschnittswert für 1 dz = 8,25 (8,11) Fr. Davon kamen 1914 aus: Deutschland 8844 dz im Werte von 68 099 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 7,70 Fr), Frankreich 2863 dz im Werte von 24 622 (8,60) Fr, Italien 1322 dz im Werte von 10 576 (8) Fr und Belgien 733 dz im Werte von 10 262 (14) Fr. Ausfuhr: 108 (178) dz im Werte von 956 (1433) Fr, Durchschnittswert für 1 dz = 8,85 (8,05) Fr. Sie richtete sich nach Frankreich und Deutschland. — Platten und Fliesen, einfarbig, glatt oder gerippt, sowie solche aus mehrerlei Masse und von mehrerlei Farbe: geschiefert, geschliffen: Einfuhr 12 913 (19 986) dz im Werte von 186 665 (288 238) Fr; Durchschnittswert für 1 dz = 14,46 (14,42) Fr. Davon kamen 1914 aus: Deutschland 11 309 dz im Werte von 160 588 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 14,20 Fr), Belgien 1014 dz im Werte von 17 238 (17) Fr, Frankreich 581 dz im Werte von 8715 (15) Fr; der Rest kam aus Italien. Ausfuhr: 32 (116) dz im Werte von 742 (1807) Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 23,19 (15,58) Fr). Sie ging 1914 nach Frankreich, Italien und Deutschland. — Platten und Fliesen, einfarbig, glatt oder gerippt, sowie solche aus mehrerlei Masse und von mehrerlei Farbe: glasiert: Einfuhr 195 (662) dz im Werte von 5701 (20 138) Fr. Durchschnittswert für 1 dz = 29,24 (30,42) Fr. Davon aus Deutschland 99 dz im Werte von 2574 Fr (26 Fr), aus Belgien 61 dz im Werte von 2257 (37) Fr, der Rest aus Frankreich und Italien. Ausfuhr 23 (88) dz im Werte von 628 (2436) Fr. Durchschnittswert für 1 dz = 27,30 (27,68) Fr. Sie richtete sich nach Frankreich und Deutschland. — Platten und Fliesen, mehrfarbig, bemalt, bedruckt, inkrustiert, mit erhabenen oder vertieften Verzierungen: Einfuhr 89 (104) dz im Werte von 8010 (9358) Fr, Durchschnittswert für 1 dz = 90 (89,98) Fr. Davon aus Deutschland 79 dz im Werte von 7110 (90) Fr, der Rest aus Italien, Frankreich und Belgien. Ausfuhr 29 (10) dz im Werte von 3278 (1316) Fr. Durchschnittswert für 1 dz = 113 (132) Fr. Sie ging in der Hauptsache nach Frankreich und der europäischen Türkei. — Röhren und Röhrenformstücke, sowie anderweitige Kanalisationsbestandteile: Einfuhr 2295 (4475) dz im Werte von 21 891 (42 835) Fr, Durchschnittswert für 1 dz = 9,54 (9,57) Fr. Davon 1914 aus: Belgien 928 dz im Werte von 6589 Fr (7,10 Fr), England 732 dz im Werte von 10 248 Fr (14 Fr), Deutschland 487 dz im Werte von 3750 Fr (7,70 Fr). Der Rest kam aus Frankreich und Italien. Ausfuhr 521 (822) dz im Werte von 6028 (9685) Fr, Durchschnittswert für 1 dz = 11,57 (11,78) Fr. Davon gingen nach Frankreich 263 dz im Werte von 2528 Fr (9,61), Österreich-Ungarn 154 dz im Werte von 1390 Fr (9,03 Fr), Deutschland 80 dz im Werte von 1176 Fr (14,70 Fr), der Rest nach Norwegen und Italien. — Kanalisationsbestandteile aus feinem Steinzeug (Steingut) oder Porzellan, einschließlich der Schüttsteine und Badewannen; Einfuhr 7916 (11 987) dz im Werte von 844 832 (1 283 108) Fr, Durchschnittswert für 1 dz = 107 Fr in beiden Jahren. An der Einfuhr waren 1914 beteiligt: Deutschland mit 4173 dz im Werte von 417 300 Fr (100 Fr), England mit 3096 dz im Werte von 356 040 Fr (115 Fr) und Frankreich mit 576 dz im Werte von 64 512 Fr (112 Fr). Der Rest kam aus den Vereinigten Staaten, Österreich-Ungarn, Italien und den Niederlanden. Ausfuhr: 125 (171) dz im Werte von 20 583 (25 148) Fr, der Durchschnittswert für 1 dz = 165 (147) Fr. Davon gingen nach Frankreich 86 dz im Werte von 11 842 Fr (137 Fr), Italien 16 dz im Werte von 4034 Fr (261 Fr) und Deutschland 11 dz im Werte von 2272 Fr (207 Fr). Der Rest ging nach Österreich-Ungarn, Rußland und den Balkanländern. — Steinzeugwaren, gemeine (Krugwaren usw); Einfuhr 6335 (7613) dz im Werte vo 169 346 (200 491) Fr, Durchschnittswert für 1 dz = 26,73 (26,34) Fr. Die Hauptmenge kam mit 5754 dz im Werte von 152 481 Fr (26,50 Fr) aus Deutschland, der Rest aus Frankreich, Österreich-Ungarn, Belgien und Italien. Ausfuhr 36 (101) dz im Werte von 1163 (3603) Fr. Durchschnittswert für 1 dz = 32,58 (35,65) Fr. Sie richtete sich nach Frankreich, Deutschland, England und Griechenland. — Feine Steinzeugwaren: Einfuhr 323 (504) dz im Werte von 33 935 (50 970) Fr, Durchschnittswert für 1 dz = 105 (101) Fr. Davon kamen aus: Deutschland 203 dz im Werte von 20 300 Fr (100 Fr), Frankreich 63 dz im Werte von 5985 Fr (95 Fr), Italien 24 dz im Werte von 3600 Fr (150 Fr), England 18 dz im Werte von 1980 Fr (110 Fr) und Österreich-Ungarn 10 dz im Werte von 1200 Fr (120 Fr). Ausfuhr 20 (32) dz im Werte von 8460 (13 839) Fr, Durchschnittswert für 1 dz = 418 (439) Fr. Sie richtete sich nach Frankreich mit 7 dz im Werte von 1446 Fr (206 Fr) und nach Deutschland mit 6 dz im Werte von 4142 Fr (644 Fr); der Rest ging nach Italien, Griechenland, Rußland und England.

Ein- und Ausfuhr von Ton und Kaolin in der Schweiz. Die Einfuhr von Töpferton, Lehm, Hupperererde, Infusorienerde, Kaolin und nicht anderweit genannten Erden und rohen mineralischen Stoffen, auch gebrannt, geschlämmt oder gemahlen, betrug im Jahre 1914 470 534 dz im Werte von 2 772 340 Fr gegen 639 564 dz im Werte von 3 484 435 Fr in 1913. Der Durchschnittswert für 1 dz stieg von 5,45 Fr in 1913 auf 5,89 Fr in 1914. Hauptlieferer war 1914 Deutschland mit 290 987 dz im Werte von 1 484 034 Fr, (Durchschnittswert für 1 dz = 5,10 Fr). Es folgten Frankreich mit 116 095 dz im Werte von 922 955 Fr (7,95 Fr), England mit 29 949 dz im Werte von 194 668 Fr (6,50 Fr), Österreich-Ungarn mit 27 569 dz im Werte von 129 574 Fr (4,70 Fr), Italien mit 2861 dz im Werte von 17 166 Fr (6 Fr) und Belgien mit 1679 dz im Werte von 11 753 Fr (7 Fr). Mengen unter 1000 dz führten Schweden, die Vereinigten Staaten, Dänemark, Spanien und Griechenland ein. — Die Ausfuhr ist ebenfalls zurückgegangen, und zwar von 204 984 dz im Werte von 834 631 Fr in 1913 auf 123 727 dz im Werte von 249 451 Fr in 1914. Auffallend ist der Rückgang des Durchschnittswertes für 1 dz von 4,07 auf 2,02 Fr. Hauptabnehmer waren Deutschland mit 112 693 dz im Werte von 218 714 Fr. (Durchschnittswert für 1 dz = 1,94 Fr), Frankreich mit 6727 dz im Werte von 13 060 Fr (1,94 Fr) und Italien mit 3449 dz im Werte von 13 129 Fr (3,81 Fr). Mengen unter 1000 dz gingen nach Österreich-Ungarn, Serbien, den Niederlanden, Belgien, Norwegen, Algerien-Tunis, Rußland und Brasilien.

Einfuhr von Feintonwaren in Liberia. Die Einfuhr von Töpfer- und Steingutwaren erreichte im Jahre 1913 einen Wert von 13 726 M, woran Deutschland mit 5888 M und Großbritannien mit 6069 M beteiligt waren.

Porzellanfabrik E. & A. Müller Akt.-Ges. in Schönwald. Der Abschluß ergibt einen Rohüberschuß von 167 700 M. Daraus waren zu bestreiten 102 996 M (i. V. 99 902 M) allgemeine Unkosten ein-

schließlich Kriegsunterstützungen, 16 700 M (i. V. 16 975 M) Hypothekzinsen, 3334 M (i. V. 4214 M) Erneuerungen und 34 421 M (i. V. 37 520 M) Abschreibungen. Es verbleibt dann ein Reingewinn von 10 246 M (i. V. 6107 M Verlust), wovon 512 M der gesetzlichen Reserve zugewiesen und die übrigen 9734 M auf neue Rechnung vorgetragen werden sollen. Nach der Bilanz ist die Hypothekschuld durch Amortisationen auf 354 959 M zurückgegangen. Ferner schuldete das Unternehmen 30 522 M an Kreditoren. Dagegen waren vorhanden 13 502 M Kasse. Wechsel und Effekten und 429 236 M Außenstände. Die Waren und Rohmaterialien sind eingestellt zu 238 651 M. Grundstücke und Fabrikgebäude stehen nach 2 v. H. Abschreibung zu Buch mit 639 612 M, Maschinen und Geräte nach 10 v. H. Abschreibung mit 107 039 M und die Geleise nach 10 v. H. Abschreibung mit 24 267 M. Die übrigen Konten sind gänzlich abgeschrieben. An Reserven sind ausgewiesen 51 586 M sowie 5000 M Rückstellung auf Debitoren. Nach dem Geschäftsbericht war infolge der durch den Krieg verursachten Schwierigkeiten ein über die regelmäßigen Abschreibungen hinausgehender nennenswerter Nutzen nicht zu erzielen, dagegen würden im neuen Geschäftsjahr zahlreiche Aufträge auf Monate hinaus flotte Beschäftigung sichern, wenn die volle Ausnützung der Fabrikanlagen möglich wäre. In der unter dem Vorsitz des stellvertretenden Vorsitzenden des Aufsichtsrats Komm.-Rat Emil Kränzlein aus Erlangen abgehaltenen Hauptversammlung wurden die Anträge der Verwaltung einstimmig genehmigt. Die Aufsichtsratsmitglieder Komm.-Rat Emil Kränzlein und Komm.-Rat Richard Kramer in München wurden einstimmig wiedergewählt.

Annawerk, Schamotte- und Tonwarenfabrik Akt.-Ges. vorm. J. R. Geith in Oeslau. Kommerzienrat Rudolf Geith ist aus dem Aufsichtsrat ausgeschieden.

Vereinigte Servais-Werke, Akt.-Ges in Ehrang. Die Gesellschaft verzeichnet für das Jahr 1915 an Betriebsgewinnen 44 107 M (i. V. 253 982 M), wozu noch 11 478 M (18 271 M) Mieter und Zinsen kommen. Dagegen erforderten u. a. Zinsen 85 991 M (100 340 Mark), Unkosten 140 859 M (143 791 M), Betriebsverluste 144 542 Mark (0), Abschreibungen auf Anlagen 48 143 M (45 317 M) und auf Außenstände (284 918 M), Wertpapiere und Beteiligungen zusammen 341 277 M (0). Es ergab sich ein Verlust von 707 885 M (i. V. nach Aufzehrung von 9436 M Gewinnvortrag 7760 M), wodurch der Fehlbetrag auf 715 645 M anwächst.

Stolberger Akt.-Ges. für feuerfeste Produkte (vorm. Rud. Keller), Stolberg II, Rhld. Bilanz vom 30. Juni 1916: Betriebsergebnis einschließlich 33 952,24 M Vortrag aus dem Vorjahr = 145 810,99 Mark. Nach Abzug der Unkosten, Gehälter und Steuern von 37 662,89 M und nach 30 599 M Abschreibungen verbleibt ein Reingewinn von 77 549,10 M. Daraus werden 4 v. H. = 15 000 M Dividende und 6 v. H. = 22 500 M Superdividende verteilt, 2859,68 M für Gewinnanteile verwendet und 37 189,42 M auf neue Rechnung vorgetragen. Infolge der fortwährenden Einberufungen zum Heeresdienste hatte sich die Arbeiterfrage im zweiten Kriegsgeschäftsjahre noch weiter verschärft. Die Gesellschaft konnte nur unter Schwierigkeiten und gegen Zahlung außergewöhnlich hoher Löhne die Betriebe in beschränktem Umfange aufrechterhalten. Die Geschäftslage zeigte insofern eine Besserung, als die Nachfrage nach den Erzeugnissen namentlich durch die starke Beschäftigung der Eisen- und Stahlindustrie in Heereslieferungen ziemlich rege war und die sonst infolge scharfen Wettbewerbes gedrückten Verkaufspreise sich nach und nach befestigen konnten. Den besseren Preisverhältnissen standen jedoch die dauernd sich steigernden Selbstkosten und die Knappheit in den benötigten Rohstoffen gegenüber. Für das laufende Geschäftsjahr ist die Gesellschaft für absehbare Zeit mit Aufträgen versehen und wird, falls weitere Schwierigkeiten durch Einberufungen oder in der Beschaffung von Rohstoffen nicht entstehen, die Erzeugung in bisherigem Umfange durchführen können.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Verband deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H. Durch Beschluß vom 14. Oktober 1916 ist der Gesellschaftsvertrag (zu I—IV des Beschlusses) abgeändert worden.

Buchau, Böhmen. Buchauer Porzellanfabrik Plass & Roesner. Theresia Roesner ist Einzelprokura erteilt.

Bad Nauheim. Zahnfabrik Germania G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Dr. med. Joseph Hoddes ist zum Liquidator bestellt. Der Liquidator hat das gesamte Unternehmen einschließlich der Firma gemäß dem Gesellschaftsbeschlusse vom 27. Juli 1916 an sich selbst veräußert. Er führt das Geschäft unter der seitherigen Firma fort.

Teplitz. Steingutfabrik, Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst und in Liquidation getreten. Liquidatoren sind die bisherigen Gesellschafter August Mitreiter sen., Josef Frabs, Kosmas Ullmann, Anton Beckert und Karl Wächter, weiter Johann Wobornik.

Gmunden, Oberösterreich. Vereinigte Wiener und Gmundner Keramik und Gmundner Tonwarenfabrik Schleiß, Gesellschaft m. b. H. Das Stammkapital ist von 220 164 K auf 238 664 K erhöht.

Wirges, Westerwald. Thon- und Chamotte-Industrie Wirges m. b. H. An Stelle der seitherigen Geschäftsführer Hermann Oetelshofen (Dornap) und Georg Hohmann (Wirges) ist als neuer Geschäftsführer Fabrikdirektor Georg Steuler (Koblenz) eingetragen worden.

Weddingstedt, Holstein. Neu eingetragen wurde: Theodor Hameister. Inhaber: Kaufmann Johann Heinrich Theodor Hameister, Kolonialwaren- und Porzellanhandlung.

Berlin-Schöneberg. „Berolina" Fliesen-Vertrieb Huxold & Co. Der Fliesenleger Wilhelm Wüsthoff ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Budweis (Böhmen). H. Mendl, Glasergewerbe und Handel mit Glas- und Porzellanwaren, Haus- und Küchengeräten. Die Firma ist erloschen.

Konkurs. Bernhard Lotze und Ernst in Vaake, Kunsttöpferei. Termin zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen: 21. Dezember 1916, vormittags 11½ Uhr.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Die Arbeiter Lampert, Hottenroth und Jäger konnten auf eine 25jährige Tätigkeit in der chemischen Fabrik und Glashütte Corbetha zurückblicken.

Akt.-Ges. Champagnerflaschen-Fabrik, vorm. Georg Boehringer & Cie. Achern. Ordentliche Hauptversammlung: 13. November 1916, nachmittags ½3 Uhr, im Fabrikgebäude zu Achern.

Handelsregister-Eintragungen.

Brand-Erbisdorf. Bertahütte Tafelglaswerk Lippold & Müller G. m. b. H. Der Geschäftsführer Fabrikdirektor Fritz Müller (Coburg) ist ausgeschieden.

Berlin. Max Kray & Co. Akt.-Ges., Glashüttenwerke. Zweigniederlassung zu Kamenz (Sachsen). Der Prokurist Richard Kray (Berlin) ist auf dem Felde der Ehre gefallen.

Stützerbach, Pr. Ant. Neu eingetragen wurde: Vereinigte Fabriken für Laboratoriumsbedarf, G. m. b. H., Berlin, mit Zweigniederlassung in Stützerbach (Preußischem Anteil). Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation und der Handel mit chemisch-technischen und medizinischen Apparaten, der Erwerb und die Verwertung von Schutzrechten auf solche Apparate in jeder Form, sowie der Erwerb von Grundstücken zu Geschäftszwecken und die Veräußerung von solchen. Das Stammkapital ist um 250 000 M auf 300 000 M erhöht worden. Geschäftsführer sind: Dr. Ewald Sauer, Chemiker (Schöneberg), Dr. Alfred Salomon, Chemiker (Charlottenburg), Paul Rost, Kaufmann (Charlottenburg), Apotheker Paul Altmann (Bad Kösen, z. Zt. Berlin-Schöneberg), Kaufmann Johannes Dathe (Berlin), Fabrikbesitzer Paul Fischer (Stützerbach).

Berlin. Konservenglas Patent Wemmer G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Der Erwerb von Schutzrechten des dem Kaufmann Hermann Wemmer in Düsseldorf erteilten deutschen Reichspatents Nummer 288 888 der Klasse 64a Gruppe 45, betreffend Verschluß für Einmachgläser mit einer die Gefäßmündung umgebenden Rinne zur Aufnahme eines Dichtungsmittels, oder des ganzen Patents, sowie Fabrikation und Vertrieb der durch das Patent geschützten Konservengläser und sonstigen Gefäße, ferner die Verwertung der genannten Schutzrechte und alle damit zusammenhängenden Geschäfte. Stammkapital: 100 000 M. Geschäftsführer: Direktor Otto Buchwald (Berlin-Schöneberg).

Fürth. Schutzbrillenfabrik Fürth, Optische Industrie-Anstalt Chr. Kraus & Co. Nun Einzelfirma. Inhaber: Martin Winterbauer.

Wien. Wiener Mosaik-Werkstätte und Glasmalerei akad. Maler Leopold Forstner. Die Firma ist erloschen.

Schinznach-Bad, Kt. Aargau. Neu eingetragen wurde: G. Hubschmid, Hartglasfabrikation. Inhaber: Gottfried Hubschmid.

Konkurse. Nachlaß des Glasschleifers Franz Josef Kurt Titze, Inhabers der nicht eingetragenen Firma Zwickauer Spiegelfabrik und Glasschleiferei von Kurt Titze in Zwickau. Das Verfahren ist eingestellt, weil eine den Kosten des Verfahrens entsprechende Masse nicht vorhanden ist.

Nachlaß des im Felde gefallenen Kaufmanns Aron Steiner, in Firma Aron Steiner in Hamburg, Flaschenlager. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Emailindustrie.

Unsere Toten. Kommerzialrat Julius Angel, Direktor der Akt.-Ges. der Emaillierwerke und Metallwarenfabriken Austria in Wien und stellvertretender Vorsitzender des Verbandes Europäischer Emaillierwerke.

Rhenania, Vereinigte Emaillierwerke Akt.-Ges. in Düsseldorf. Die Aktien des Unternehmens bleiben auch im Geschäftsjahr 1915-16 wieder dividendenlos, obwohl sich der Rohgewinn von 217 928 M auf 249 051 M und der Überschuß sich — nach Abzug der Abschreibungen in Höhe von 103 925 M (1914-15 109 254), der Zinsen usw. von 35 857 M — auf 95 209 M bei einem Vortrage von 31 857 M (29 559) gesteigert hat. Aus dem Überschuß wird eine Reserve für Talonsteuer im Betrage von 4000 M, wie im Vorjahre, gestellt, 20 000 M (0) fließen dem Delkredereservekonto zu und 71 209 M werden auf neue Rechnung vorgetragen. In dem Geschäftsbericht bemerkt die Verwaltung, daß die Nachfrage bei steigenden Verkaufspreisen äußerst rege gewesen sei, daß dies jedoch infolge des Mangels an Rohstoffen usw. der Gesellschaft keinen großen Nutzen gebracht hätte. Laut Bilanz sind Debitoren von 614 455 M auf 980 101 M gestiegen, wogegen die Warenbestände eine Minderung von 1 556 512 M auf 1 209 156 M aufweisen. Kreditoren stehen mit 411 665 M (563 125) zu Buch.

Eisenhüttenwerk Thale Akt.-Ges. Die am 21. Oktober abgehaltene Aufsichtsratssitzung beschäftigte sich mit einem der

Verwaltung zugegangenen Antrag eines Vorzugsaktionärs, die Rechte der Vorzugs- und Stammaktien — unter Gewährung einer Vergütung an die Vorzugsaktionäre für den Verzicht auf ihre Vorrechte — gleichzustellen. Der Aufsichtsrat beschloß, den Antrag einer auf den 24. November d. Js. einzuberufenden außerordentlichen Hauptversammlung zur Entscheidung vorzulegen. Dieser sollen gleichzeitig Änderungen des § 11 betr. die Hinterlegungsfrist der Aktien zu Hauptversammlungen und des § 31 betr. Verteilung des Reingewinns vorgeschlagen werden, um Meinungsverschiedenheiten, wie sie hinsichtlich der Auslegung der jetzigen Fassung dieser Paragraphen zutage getreten sind, für die Zukunft auszuschalten. — Die Direktion berichtete, daß die Umsätze gegenüber dem Vorjahre wesentlich gestiegen sind und die Beschäftigung andauernd stark bleibt. — Wie verlautet, dürfte die den Vorzugsaktionären zu zahlende Vergütung in Höhe von etwa 2 v. H. beantragt werden.

W. Krefft, Akt.-Ges. in Gevelsberg. In der Hauptversammlung, in der neun Aktionäre mit 655 Stimmen vertreten waren, wurde der Abschluß ohne Erörterung genehmigt und die Dividende von 20 v. H. aus dem Reingewinn und 5 v. H. aus dem Vortrag des vergangenen Jahres sofort zahlbar gestellt. Der Verwaltung wurde Entlastung erteilt. Der gesamte Aufsichtsrat schied aus: Gustav Reitz (Gevelsberg) lehnte eine Wiederwahl ab, für ihn wurde eine Neuwahl nicht vorgenommen. Die übrigen Ausscheidenden wurden durch Zuruf wiedergewählt.

Akt.-Ges. Emaillierwerke und Metallwarenfabrik Austria, Wien. Nach dem der Hauptversammlung vorgelegten Berichte schloß das abgelaufene Jahr trotz der mannigfachen Schwierigkeiten mit einem Gewinn von 1 829 370 k ab. Die ungarische Email- und Metallwarenfabriks-Akt.-Ges. Ligetfalu, deren sämtliche Aktien sich im Besitze der Gesellschaft befinden, hat für das abgelaufene Jahr ein so befriedigendes Ergebnis geliefert, daß nicht nur die Verluste des Unternehmens aus früheren Jahren hereingebracht sind, sondern daß auch zum ersten Male eine Dividende von 5 v. H. ausgeschüttet werden kann. Von dem Gewinn werden 214 000 k dem Reservefonds zugewiesen, 50 k auf die Aktie als Dividende verteilt und 469 473 k auf neue Rechnung vorgetragen. Die Versammlung genehmigte den Antrag auf Erhöhung des Aktienkapitals um eine Million Kronen zum Zwecke des Ankaufs aller Anteile der Blechemballage- und Maschinenfabrik Adolf Hahn & Komp., G. m. b. H.

Handelsregister-Eintragungen.

Hildesheim. Senkingwerk Akt.-Ges. Der Fabrikdirektor Edmund Hage ist aus dem Vorstand ausgeschieden und das Mitglied des Aufsichtsrats Senator August Senking für die Zeit bis zum 31. Dezember 1916 zum Vorstandsmitglied bestellt.

Lüdinghausen. Eisenwerk Lüdinghausen Köhne & Ricke. Die Einzelprokura des Ingenieurs Adalbert Meyer ist erloschen. Dem Ingenieur Adalbert Meyer, dem Kaufmann Max Lesch und dem Kaufmann Heinrich Klein ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß einer der Genannten gemeinsam mit einem anderen die Firma zeichnen kann.

Verschiedenes.

Quarzvorkommen. Der Abbau auf Kristallquarz in der Gemarkung Cransberg i. T. ist wieder aufgenommen. Der Quarz findet Verwendung in der keramischen und Emailindustrie, sowie zu chemischen und metallurgischen Zwecken, ferner auch zur Herstellung von Filtern und Mahlsteinen. Die Betriebsleitung liegt ausschließlich in Händen der Firma E. G. Hermann Rupp zu Frankfurt a. Main 3.

Graphitlager auf Grönland. Bei Amitsok in der Nähe von Julianshaab sind besonders ausgedehnte Graphitlager gefunden worden, deren Betrieb und Ausnutzung sich über viele Jahre erstrecken dürfte. Kürzlich in Kopenhagen von Grönland eingetroffene Schiffe haben bereits 800 t Graphit löschen können. Auch bei Upernioik ist man auf Graphitlager gestoßen, deren Betrieb sofort aufgenommen worden ist.

Vergehen gegen kriegswirtschaftliche Verordnungen. Die Befolgung der kriegswirtschaftlichen Verordnungen wird bei den großen Industrie- und Handelsfirmen meist von besonderen Angestellten überwacht, weil die Firmeninhaber selbst sich in der Regel nicht hiermit befassen können. Bei Übertretungen der gesetzlichen Vorschriften sind nun von den mit der Nachprüfung betrauten Revisoren des Oberkommandos vielfach die Betriebsleiter selbst zur Verantwortung gezogen worden. Nach dem Gesetz trifft aber in manchen Fällen den Angestellten die Strafe, und der Gewerbetreibende selbst ist nur dann strafbar, wenn die Übertretung mit seinem Vorwissen begangen ist, oder wenn er es allgemein an der erforderlichen Sorgfalt hat fehlen lassen. Auf eine Eingabe, die auf Grund von Beratungen der Ältesten der Kaufmannschaft sowie der Berliner und Potsdamer Handelskammer erfolgt ist, hat das Oberkommando in den Marken zugesagt, die Schuldfrage nach Möglichkeit stets vor der Einleitung eines Strafverfahrens aufzuklären. Bei der Beurteilung der Frage der Kontrollpflicht sollen die gesamten Umstände, insbesondere die Kriegsverhältnisse, berücksichtigt werden, da heute an die Arbeitskraft des Betriebsleiters weit höhere Anforderungen gestellt werden als in Friedenszeiten. Den Revisoren des Oberkommandos sollen seit einiger Zeit entsprechende Anweisungen erteilt worden sein.

Kriegsdienst und Angestelltenversicherung (Merkblatt). Über die Anrechnung der Kriegsdienstzeiten als Beitragszeiten für die Angestelltenversicherung und die Rückzahlung der Beiträge für Kriegsdienstzeiten hat das Direktorium der Reichsversicherungsanstalt ein umfangreiches Merkblatt aufgestellt. Kriegsdienstzeiten werden bekanntlich als Beitragszeiten angerechnet, ohne daß Beiträge entrichtet zu werden brauchen. Sind Beiträge für die Zeit der Kriegsdienstleistung entrichtet und auf dem Konto des Angestellten verblieben, so findet eine Anrechnung dieser Kriegsdienstmonate als Beitragszeiten als solcher nicht statt. Die Beiträge können aber als freiwillige Beiträge zur Anrechnung. Angerechnet werden ohne Beitragsleistung nur die vollen Kalendermonate des Kriegsdienstes. Die Anrechnung des August 1914 ist daher in der Regel ausgeschlossen, da der erste Mobilmachungstag auf den 2. August fiel. Für die Anrechnung ist die Gehaltsklasse des letzten, dem 1. August 1914 vorhergehenden Monats maßgebend, für den ein Pflichtbeitrag oder von freiwillig Versicherten ein freiwilliger Beitrag entrichtet ist. Die Anrechnung der Kriegsdienstzeit kommt in Betracht für das Ruhegeld und die Hinterbliebenenrenten, nicht aber für andere Leistungen des Versicherungsgesetzes für Angestellte. Beiträge, die für die vollen Monate der Kriegsdienstzeit entrichtet worden sind, werden dem Arbeitgeber auf seinen Antrag ohne Zinsen vom Direktorium zurückgezahlt. Der Arbeitgeber hat dem Angestellten den von ihm eingezogenen Beitragsteil zu erstatten. Der Angestellte kann einen derartigen Antrag stellen, wenn er freiwillige Beiträge entrichtet hat.

Versicherungspflicht beurlaubter oder befohlener Heeresangehöriger. Das preußische Kriegsministerium hat entschieden, daß Personen des Soldatenstands, die in Privatbetrieben beschäftigt werden, der gesetzlichen Kranken-, Unfall-, Invaliden- und Angestelltenversicherung nur dann unterliegen, wenn sie beurlaubt sind. Dagegen kommt bei einer Beschäftigung auf Grund eines Befehls die gesetzliche Versicherungspflicht nicht in Betracht, sie darf daher von den Dienststellen den Unternehmern gegenüber nicht gefordert werden. Vom Dienst Zurückgestellte sind in versicherungsrechtlicher Beziehung wie Zivilpersonen zu behandeln.

Erleichterung des Rentenverfahrens gegenüber beurlaubten Kriegsbeschädigten. Bei der Beurlaubung der voraussichtlich dienstuntauglich werdenden Mannschaften von den Ersatzbataillonen in die Heimat haben sich bei der Arbeitsvermittlung für diese häufig dadurch Schwierigkeiten ergeben, daß Kriegsbeschädigte, nachdem sie einige Wochen in Urlaub gewesen waren und eine feste Stellung erhalten hatten, wieder auf kürzere oder längere Zeit zur Erledigung des Rentenverfahrens zum Ersatzbataillon zurückkehren mußten. Dies Verfahren hat häufig zur Folge gehabt, daß die Kriegsbeschädigten ihre guten Arbeitsstellen verloren, da sich die Arbeitgeber auf das zeitweilige Freihalten der Stelle nicht einlassen wollten oder auch nicht konnten. Das stellvertretende Generalkommando des 3. Armeekorps hat daher jetzt an die unterstellten Truppenteile die Verfügung erlassen, daß das Rentenverfahren möglichst so erledigt werde, daß Rückverfügungen nach der Beurlaubung des Mannes nicht mehr erforderlich sind. Etwa notwendige Befragungen des Kriegsbeschädigten sollen schriftlich erfolgen. Für Nachtragsgutachten oder Anerkennung der Stammrolle usw. soll das zuständige Bezirkskommando in Anspruch genommen werden.

Die neue Versicherungskarte für die Angestelltenversicherung. Das Direktorium der Reichsversicherungsanstalt für Angestelltenversicherung weist darauf hin, daß mit Ablauf des Jahres 1916 die Hauptmenge der im Jahre 1912 ausgestellten Versicherungskarten Nr. 1 mit Beitragseintragungen gefüllt sein wird, so daß für die Versicherten neue Versicherungskarten Nr. 2 nötig werden. Wenn nun mit der Anforderung der neuen Versicherungskarten allgemein bis zum Januar 1917 gewartet würde, so würden die Ausgabestellen zum Teil dermaßen mit Arbeit überhäuft werden, daß die wünschenswerte schnelle Erledigung der Anträge in Frage gestellt wäre. Da die vollen Versicherungskarten Nr. 1 dauernd in den Händen der Versicherten bleiben und für die Ausstellung der neuen Versicherungskarten nicht gebraucht werden, so ist es möglich und den Ausgabestellen erwünscht, wenn die Versicherten noch im Laufe des Jahres 1916 sich die neue Versicherungskarte Nr. 2 ausstellen lassen, während sie ihre Versicherungskarte Nr. 1 noch weiter bis zum Ablauf des Jahres benutzen. Die dazu benötigten Vordrucke zu Aufnahme- und Versicherungskarten sind von den Ausgabestellen zu beziehen.

Rechnungen als Geschäftspapiere. Geschäftspapiere können offen bis zum Gewicht von 250 Gramm für 10 Pfg. versandt werden, bis zu 500 Gramm für 20 und bis zu 1000 Gramm zu 30 Pfg. Seit der Porto-Erhöhung sind deshalb Rechnungen vielfach als Geschäftspapiere zu dem ermäßigten Satz der Post übergeben worden. Es haben sich dabei aber Zweifel ergeben, welche Zusätze die Rechnungen tragen dürfen, ohne in der Auffassung der Post ihre Eigenschaft als Geschäftspapier zu verlieren. Nunmehr hat das Reichspostamt über die Zulässigkeit solcher Vermerke wie folgt entschieden: Handschriftliche Angaben über Skonto, Rabatt, Provision und die Art der Zahlung („Betrag wird durch Postauftrag eingezogen", „Zahlbar bis zum 15. nächsten Monats in bar netto", „Nachnahme", „Kasse ohne Skontoabzug" usw.) sind nicht zu beanstanden. Es ist auch zulässig, in den Rechnungen den Tag und die Menge der einzelnen Lieferungen, auf die sich die Rechnung bezieht zu vermerken. Hierbei macht es keinen Unterschied, ob derartige Vermerke mit den Rechnungsbeträgen auf derselben Zeile

oder am Fuße der Rechnung in besonderen Spalten niedergeschrieben sind. Ebenso sind die auf vielen Rechnungen wiederkehrenden, teils gedruckt, teils handschriftlich oder durch Stempelabdruck hergestellten Vermerke, wie: „laut Anzeige vom. . ., zur Bestellung vom. . ., zum Abschluß vom. . ., frei vor die Tür, frei ab hier, frei von. . . ab, Preise aller Sachen mit 15 v. H. Aufschlag, Preise gültig ab 1. 10., Preise unverbindlich zahlbar am. . ., Kisten sofort zurück, Wir sandten Ihnen auf Ihre Gefahr laut Auftrag Nr. . ., erteilt durch Karte vom. . ., als Frachtgut (mit der Post) nach Station. . ., Eilgut 1 Kiste. . . kg, und a. m., als übliche oder notwendige Bestandteile der Preisbildung oder Rechnung und nicht als eigentlicher und persönlicher Schriftwechsel anzusehen. — Dagegen sind in den Rechnungen handschriftliche Hinweise auf vorausgegangene oder später beabsichtigte Bestellungen und Lieferungen, ferner Angaben über die Beförderung der Ware durch Vermittlung anderer Personen, z. B. „Wir sandten Ihnen als Frachtgut ab M., durch Vermittlung der Firma N.", ebenso Vermerke, die sich nicht auf den Gegenstand der Rechnung beziehen und Angaben über den Stand der Abrechnung, wie „Ihre Schuld aus der letzten Lieferung beträgt. . . . M". „Konto hiermit ausgeglichen" oder „Ihr Konto ist lt. letztem Auszug noch mit . . . M belastet" oder „Das Guthaben betrug nach Nota Nr. . . . . M" zu beanstanden, weil sie die Eigenschaft eines eigentlichen und persönlichen Schriftwechsels haben. Zu solchen nicht zulässigen Angaben gehören auch Bemerkungen über Änderungen, Nachlieferungen. („Rest folgt", „Rückstand. 1 Putzschrank, 6 Fußmatten, 3 Butterformen". „Näpfe, Butterformen usw. können wir vor nächstem Winter nicht liefern"), nachträgliche Angebote, Hinweise auf das Fehlen von Waren sowie Vermerke wie: „Der Verkaufspreis darf 25 Pfg. für das Paket nicht überschreiten" usw.

Ausstellung deutscher Ausfuhrwaren in der Türkei. Eine Werbe-Ausstellung deutscher Ausfuhrwaren in Konstantinopel wird vom 1. Januar bis 31. März 1917 ein dem Handelsvertragsverein nahestehender Kaufmann veranstalten.

Eine dauernde österreichische Ausstellung in Sofia. In den Kreisen österreichischer Industrieller in Wien besteht der Plan, eine ständige Industrie-, Kunst- und Gewerbeausstellung in Sofia ins Leben zu rufen, zu welcher nur erstklassigen österreichischen Firmen das Ausstellungsrecht erteilt werden soll. Ein Ausschuß steht mit der Stadtgemeinde in Sofia in Unterhandlungen, da bezweckt wird, ein rund 10 000 Quadratmeter großes Grundstück zu mäßigem Preise zu erwerben. Hier soll ein monumentales Ausstellungsgebäude, dessen Ausführungskosten auf mehr als eine Million Kronen veranschlagt werden erstehen. Verhandlungen mit der bulgarischen Regierung sind gleichfalls im Gange, da auch für fünfzehn Jahre völlige Steuerfreiheit gefordert wird. Maßgebende Kreise in Sofia stehen dem Plan wohlgesinnt gegenüber.

Auskunft über russische Verhältnisse. Ein Mitarbeiter des Handelsvertragsvereins, der mit den russischen Verhältnissen seit langem vertraut ist, ist bereit, Übersetzungen von Bilanzen russischer Unternehmungen, Berichte über Kriegsmaßnahmen gegen deutsche Unternehmungen in Rußland und sonstige Auskünfte zu liefern. Näheres durch das Büro des Handelsvertragsvereins.

Handelsregister-Eintragungen.

Cöln. Neu eingetragen wurde: Kölner Muster-Ausstellung, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Bereitstellung von Räumlichkeiten für Industrie und Handel zur Ausstellung von Gegenständen, welche zum Kauf angeboten werden sollen, und die Vermittlung von Geschäftsabschlüssen. Stammkapital: 105 000 M. Geschäftsführer: Dr. jur. Willy Oster, Kaufmann (Rodenkirchen) und Friedrich Eppler, stellvertretender Direktor (Cöln). Die Vertretung erfolgt durch zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer in Gemeinschaft mit einem Prokuristen.

Steinfels. Akt.-Ges. Steinfels vormals Heinrich Knab, Pegmatitgruben. Die Prokura des Richard Dietze ist erloschen.

Karlsruhe, Baden. Badische Grafitwerke, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 20. Oktober 1916 ist der Gesellschaftsvertrag geändert und vollständig ersetzt worden. Danach ist der Gegenstand des Unternehmens die Gewinnung und Verarbeitung von Graphit und ähnlichen Stoffen. Die Gesellschaft darf graphithaltiges Gelände und andere Grundstücke erwerben. Sie darf sich an Unternehmungen mit ähnlichen Geschäftszwecken beteiligen, sie erwerben oder sie vertreten. Das Stammkapital ist um 80 000 M erhöht worden und beträgt jetzt 100 000 M. Mehrere Geschäftsführer vertreten die Gesellschaft einzeln. Kaufmann Wilhelm Mehr (Karlsruhe) ist als weiterer Geschäftsführer bestellt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

(0)

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 45.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 9. November 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Industrie der keramischen Fussbodenfliesen in Frankreich.

Während meiner Kriegsdienstzeit spielte mir der Zufall ein Werkchen in die Hände, betitelt: Les Carreaux céramiques pour Pavements, herausgegeben von Léon Lefèvre, Paris. Die Arbeit hat nette Bilderbeigaben und ist von der französischen Zeitschrift: La Céramique als künstlerischer und kaufmännischer Ergänzungsband vor Ausbruch des Krieges veröffentlicht. Sie enthält für den Fachmann viel Wissenswertes, und es lohnt sich, unsere deutsche Fliesenindustrie mit dem Inhalt bekanntzumachen. Eingeteilt wird der Inhalt in folgende Abschnitte: Geschichtliches — Formen der Fliesen — Abmessungen — Verzierung — Einteilung der Fliesenarten — Legen — Güte und Eigenschaften usw. Wir wollen uns im großen Ganzen bei der Wiedergabe des Inhalts an obige Einteilung halten, ohne uns auf eine wörtliche Übersetzung einzulassen.

Geschichtliches.

Dieser Abschnitt bringt für den mit der einschlägigen Literatur Bekannten wenig neues; er ist ein sehr gekürzter Abriß aus dem für die französische Fliesenkeramik grundlegenden Werk: Amé, Carrelages émaillés du moyenâge et de la renaissance, Paris. Wenn dieses Werk mit der Renaissance abschließt, so haben wir in dem umfangreichen deutschen Werk: Forrer, Geschichte der Fliesenkeramik, eine Arbeit, die uns bis zur Neuzeit lückenlos hinführt. Lefèvre schließt den geschichtlichen Teil seiner Arbeit, indem er auf die Herstellung der trocken gepreßten Fliesen hinweist. Er bemerkt, daß diese Fliesenart in England von Wright erfunden und von Minton in Stoke on Trent bedeutend vervollkommnet worden sei. Auf dem Festlande sei das Verfahren, die Fliesen trocken zu pressen, von Villeroy & Boch eingeführt worden. Während Villeroy & Boch sich zur Herstellung der Fliesen verschiedengefärbter Massenpulver bedienen, welche durch hohe Pressung und einen hohen Brand ein vorzügliches Fabrikat ergeben, haben Utzschneider & Jaunez in Saargemünd vor ungefähr 50 Jahren die Herstellung der gewöhnlichen Tonfliesen auf nassem Wege dadurch bedeutend vervollkommnet, daß sie dem Ton einen Zusatz von Hochofenschlacke beigegeben haben. Diese Fliesen werden in Frankreich in dem Werk zu Pont-Sainte-Maxence hergestellt.

Formen.

Die Abmessungen, welche die französischen Fliesen haben, sind ganz verschieden; sie schwanken zwischen 140 und 170 mm. Dagegen findet man auch Fliesen von 142, 148, 150, 160, 170, 173, 180 und selbst 200 mm. Außer diesen Abmessungen, welche für viereckige Fliesen gelten, werden auch noch Sechsecke und Achtecke in den verschiedensten Größen angefertigt. Für Fußsteige werden Fliesen bis zu 60 mm Stärke angefertigt, während die Stärke der übrigen Platten zwischen 18 und 22 mm schwankt.

Wir haben also auch hier dasselbe Durcheinander an Größe und Stärke wie auf dem deutschen Fliesenmarkt. Lefèvre schließt diesen Abschnitt mit den Worten: Die Vereinheitlichung der Abmessung und der Stärke der Fliesen wäre sehr erwünscht. Wir glauben, daß auch in Deutschland jedes Fliesenwerk und jeder Baumaterialienhändler Lefèvre beipflichten wird. Aber wann erhalten wir in Deutschland das Einheitsmaß?

Verzierungsweise des Fußbodenbelages.

Für die Schmückung des Bodenbelages kommen zwei Elemente in Betracht: Farbe und Muster. Die Fliesen sind auf der Oberfläche entweder vielfarbig verziert (Mosaikfliesen), oder in der ganzen Masse einfarbig (Füllmassefliesen). Für die Herstellung der Bodenbelagmuster werden drei Ausführungsweisen angeführt und zwar:

1. die ausschließliche Anwendung von Fliesen in geometrischer Anordnung, welche das einfachste ist, sei es, daß das Belagmuster durch Zusammenstellung einfarbiger oder zweifarbiger Fliesen zusammengestellt wird.

2. Die Anwendung einzelner Fliesen, deren Oberfläche mit einem Teilluster verziert ist. Durch die Zusammenlegung der einzelnen Fliesen mit dem Teilmuster ergibt sich dann das Gesamtmuster des Bodenbelages.

3. die gleichzeitige Anwendung der beiden oben angeführten Verzierungsarten, also das Verlegen einfarbiger mit mehrfarbiger Fliesen zusammen.

Im weiteren Verlauf der Abhandlung über die Verzierungsweise des Bodenbelages kommt Lefèvre auf die Geschmacksverirrung, die heutzutage bei der Anbringung von Fliesenbelägen herrscht. Schuld an dieser Geschmacksverirrung sind nicht allein die Werke, welche solche Fliesen herstellen, sondern auch die Architekten, die solche Fliesen aussuchen, und der Bauherr, der sich diese Fliesen in seine Wohnräume legen läßt. Damit das, was in dieser Abhandlung gesagt wird, auch für den deutschen Fliesenmarkt von Nutzen sein kann, wollen wir das hier wiedergeben, was Lefèvre über diesen Punkt sagt und noch andere Architekten sagen läßt. Es wird angeführt, und hierbei wird jeder mit einigermaßen ausgebildetem Schönheitsgefühl ausgerüstete Mensch Lefèvre beistimmen, daß der mit den einfachsten Fliesenelementen zusammengesetzte Fußbodenbelag nur durch seine Übersichtlichkeit und die harmonische Wirkung des Ganzen der beste sei. Dahingegen würde man nie bei einem mit kleinlichen Einzelheiten und mit Farben überladenen Fußbodenbelag ein glückliches Bild erhalten. Daß gerade die Hersteller von Tonfiesen in Frankreich nicht nach obiger Richtschnur arbeiten, muß ihnen zum Vorwurf gemacht werden.

Der Architekt Boilau hat zu demselben Gegenstand folgendes zu sagen:

> Unsere Industriellen verderben sich unglücklicherweise ihre besten Leistungen selbst und zwar durch die Anwendung von Belagmustern, die von einem sehr zweifelhaften Geschmack zeugen. Der Fußbodenbelag erfordert ein Muster, welches feste, abgeschlossene Farbtöne zeigt. Die Fußbodenbeläge, durch gewöhnliche Tonfliesen zusammengesetzt, sehen oft aus wie ein glänzender Schleier, der mit blauen und rosaroten Farbtupfen verziert ist. Ferner sieht man eine spinnenartige und verwickelte Linienführung des Musters, auch dünne Blümchen ohne irgend einen Gehalt oder Harmonie. Je reicher die Sache ausgeführt ist, desto schlechter ist sie im allgemeinen.

Lefèvre bemerkt zu den Worten des Architekten Boilau, daß sie viel Wahres enthalten; an den Mißständen seien jedoch nicht allein die Industriellen schuld. Er habe verschiedene Fabrikanten gefragt, warum sie nur noch solche Muster herstellen, welche aus scheinbar plastischen Würfeln bestehen, oder deren Spitzen scheinbar aus der Bodenfläche herausragen, um hiermit eine Unzahl Läden, Bäckereien und Fleischerläden „auszuschmücken". Hierauf habe man ihm einfach gesagt: „Der Kunde wünscht es", und wir müssen dem Geschmack der Kundschaft Rechnung tragen. Fortfahrend sagt Lefèvre: Wenn der Handel und die Industrie, um leben und arbeiten zu können, solche Auswüchse des Geschmackes, wie oben angeführt, herstellen müssen, so bleibt einem allerdings zum Schlusse nichts anderes übrig, als eine derartige Geschmacksverirrung zu bedauern. —

Ähnlich verhalte es sich auch in der Mosaikplattenindustrie.

Welcher Spießbürger, der einmal beschlossen hätte, sein Speisezimmer mit einem reich verzierten Fußbodenbelag auszuschmücken, würde sich wohl die Mühe geben, sich einen Bodenbelag nach dem vom Architekten Boilau gegebenen Gesichtspunkt zusammenzusetzen. Er würde, und zwar mit Recht, sagen, das sei Sache des Architekten. Und welches sind die Architekten, die die im Handel befindlichen Fliesenmuster für die Zusammensetzung eines Fußbodenbelages benutzen? Sie sind sicherlich sehr wenig zahlreich. Im allgemeinen wird der Architekt seine ganze Tätigkeit darauf beschränken, daß er aus der Musterkarte irgend einer Fliesenfabrik eine Nummer für den Spiegel des Belages und eine andere Nummer für den Fries aussucht. Dieses Verfahren hat vor allen anderen jedenfalls das voraus, daß es sehr rasch ist und keinesfall viel Zeit in Anspruch nimmt. Aber hierdurch kommt es sehr oft vor, daß der Architekt, anstatt dem Bauherrn seinen Geschmack einzuflößen, seinen Geschmack durch die nicht immer einwandfreien Wünsche des Bauherrn beeinflussen läßt.

Aus den Musterkarten unserer deutschen Fliesenfabriken sind ja — Gott sei Dank — seit Jahren diejenigen Muster verschwunden, welche, wenn im Boden verlegt, ein plastisches Aussehen vortäuschen, aber noch mancherlei, was in obiger Abhandlung als Geschmacksverirrung und als falsch gegeißelt wird, finden wir auch noch auf dem deutschen Fliesenmarkt. (Schluß folgt.)

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 76. Wetterbeständige Schmelzfarbe für Porzellan. Ich benötige ein Schriftschwarz (Schmelzfarbe) für Porzellan-Grabsteine, das mindestens 10 Jahre den Witterungseinflüssen widersteht, so daß ich die Haltbarkeit der Schrift gewährleisten kann. Wer liefert solches Schwarz?

Frage 77. Glasur zum Überziehen von Schmelzfarbenschrift auf Porzellan. Um die in der Schmelzmuffel gebrannte Schrift auf Grabplatten aus Porzellan wetterbeständiger zu machen, möchte ich sie mit einer Glasur überziehen. Wie ist eine solche Glasur zusammenzusetzen?

Antworten.

Zu Frage 73. Ersatz für Fürstenwalder Sand. Zweite Antwort. Der Fürstenwalder Glasursand besteht nach der rationellen Analyse aus

74,0 Quarz
10,7 Feldspat
15,3 Tonsubstanz.

Der Hohenbockaer Glassand dagegen besteht aus fast reiner Kieselsäure; die Analysen schwanken zwischen 99,5 bis 99,8 Kieselsäuregehalt i. H. Aus diesen Tatsachen ergibt sich klar und deutlich, daß der Fürstenwalder Sand nicht ohne weiteres durch den Hohenbockaer Sand ersetzt werden kann. Die mit dem ersteren hergestellte Glasur ist wegen dessen Feldspatgehalt naturgemäß leichter flüssig, als die mit Hohenbockaer Sand erhaltene Glasur; die beiden Glasuren sind in ihrer chemischen Zusammensetzung daher sehr verschieden. Um die Glasur mit Hohenbockaer Sand auf gleiche Zusammensetzung und den gleichen Schmelzpunkt der mit Fürstenwalder Sand hergestellten Glasur zu bringen, sind 1000 Gew.-T. Fürstenwalder Sand durch 740 Gew.-T. Sand von Hohenbocka, 107 Gew.-T. skandinavischen Feldspat und 153 Gew.-T. geschlämmten Zettlitzer Kaolin, der als fast reine Tonsubstanz gelten kann, zu ersetzen. Werden andere quarzhaltige und feldspathaltige Kaoline statt des Zettlitzer verwendet, so sind Quarz und Feldspat-Gehalt nach der rationellen Zusammensetzung der betreffenden Ersatzkaoline auf die Zusammensetzung der Glasur bezw. des Fürstenwalder Sandes zu verrechnen.

Zu Frage 74. Bläschenbildung in einer Steingutglasur. Dritte Antwort. Die Bläschenbildung auf und in Steingutglasuren, besonders bleihaltigen, kann mancherlei Ursachen haben. Bereits beim Anfeuern des Ofens können solche Glasurfehler veranlaßt werden, namentlich wenn viel Schwefelkies führende Steinkohlen verwendet werden. Das beim Anheizen stets vorhandene Schwitzwasser nimmt aus den Verbrennungsgasen solcher Kohlen schweflige Säure und Schwefelsäure auf, und dieses Schwitzwasser schlägt sich besonders an den kälteren Stellen des Ofens auf den Steingutgegenständen nieder, die Säuren wirken auf die Glasur ein und zwar um so mehr, als dieselbe basische Stoffe enthält, es bilden sich schwefelsaure Salze, die zu Gallenbildung und Trübung der Glasur führen und einen blasigen Überzug auf ihr hervorrufen. Auch die Unterglasurfarben, die aus Oxydgemengen bestehen, leiden hierbei; sie werden von den Säuren des Schwitzwassers angegriffen, ändern die Färbung oder schlagen durch den Scherben. Diesem Fehler ist nur durch ein gut geleitetes Reduktionsfeuer zu begegnen. Wird das Reduktionsfeuer dagegen zu stark angewendet, so tritt namentlich während des Frittens der Glasur eine starke Kohlenstoffaufnahme in die Glasur ein, die fein verteilte Kohle wird von der Glasur eingeschlossen, sie kann nicht verbrennen, da die Sauerstoffzufuhr abgeschnitten ist, und das Brennergebnis ist eine graue, manchmal schwarz gefärbte Glasur. Bei Bleiglasuren tritt dann auch noch die Reduktion der in der Glasur vorhandenen Bleioxyde zu Metall ein, das in grauen Kügelchen in die nun meist matte, undurchsichtige Glasur eingebettet ist. Da die Glasur durch die Bleiausscheidung an Flußmitteln verloren hat, kann sie nicht mehr blank ausfließen, sie ist schwerer schmelzbar geworden, sie fließt bei der angewendeten Schmelztemperatur nicht mehr aus und zeigt eine rauhe, blasige Oberfläche. Aber auch durch zu frühes Unterbrechen des Glattbrandes kann Bläschenbildung in der Glasur eintreten. Wenn die Temperatur des Ofens schnell in die Höhe getrieben wurde, so können wohl die Kontrollmittel, Segerkegel, die erreichte Endtemperatur anzeigen, ohne daß diese bereits auch in den Kapseln vorhanden ist. Wird der Brand hier unterbrochen, so erstarrt die schmelzende Glasur plötzlich, die beim Schmelzen derselben stattfindende Gasentwickelung, die in Bläschen aus der Glasur sich abscheidenden Gase — Luft, Sauerstoff, Kohlensäure — können nicht mehr entweichen, und die erstarrende Glasur schließt die Bläschen ein. Langsames Brennen, namentlich gegen Ende des Brandes, läßt diesen Fehler vermeiden. Wenn aber der die Fehler zeigende Ofen beim Befeuern gleich den anderen, gute Brände ergebenden Öfen behandelt wird, so würde das darauf hinweisen, daß dieser Ofen nicht in Ordnung ist, und wahrscheinlich leidet er dann an verstopften, zusammengeschmolzenen oder eingefallenen Zügen und ist demnach reparaturbedürftig.

Zu Frage 75. Fritteofen für Schmelzkachelglasuren. Als Fritteofen für Schmelzkachelglasuren ist der periodische Betrieb, Ofen mit rückschlagender Flamme, der geeignetste. Nur würde ich diesen Ofen nicht mit Holz, sondern mit Kohle oder Briketts feuern. Zum Bau derartiger Öfen meldet sich die Firma H. T. Padelt, Leipzig-Schleußig.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Einpacker Karl Opitz,
Massearbeiter Paul Dreißig,
beide bisher in der Königlichen Porzellanmanufaktur zu Meißen.

Fritz Weinberger, Teilhaber der Spiegel- und Tafelglasfabriken von Gebr. Bloch in Waldsassen.

Alfred Wensra, Buchhalter der Glashüttenwerke Max Mühlig, Abt. Glasfabrik Marienhütte in Settenz bei Teplitz.

Auszeichnungen. Von Angestellten der Königlichen Porzellanmanufaktur zu Meißen wurde dem Gipsgießer Richard Morczek das Eiserne Kreuz, dem Vorarbeiter Adolf Fiedler die Friedrich August-Medaille in Bronze verliehen.

Dem Landsturmmann Hugo Ficker, früher Zeichner in der Meißner Ofen- und Porzellanfabrik vorm. C. Teichert in Meißen, wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Christoph Schumann, Mitinhaber der Porzellanfabrik Schumann & Schreider in Schwarzenhammer.

Abraham Spitz, Mitbegründer der Porzellanfabrik von Karl Spitz in Brüx.

Max Eichhorn, Porzellanmaler in der Porzellanfabrik von W. Goebel in Oeslau.

Töpfermeister Karl Höppner in Zerbst.

Personalnachrichten. Rudolf Kleczewski, Buchhalter der Chemisch-technischen Versuchsanstalt bei der Königl. Porzellan-Manufaktur zu Berlin, beging am 1. November sein 25jähriges Dienstjubiläum.

Ausfuhrbewilligung. Die Ausfuhr von Waschmitteln aus Ton und Kaolin ohne Fett- oder Ölzusatz, ferner von feuerfesten Wirtschaftsgeräten und Haushaltungsartikeln kann nach einer der Handelskammer zu Berlin vorliegenden Mitteilung ohne Ausfuhrbewilligung erfolgen.

Ausfuhrverbote für Schleifmittel in den Niederlanden. Die Ausfuhr von Aloxit, Alund, Amarill, Karborund, Korund sowie allen ähnlichen Schleifmitteln, in jeder Form, ist verboten.

Ein- und Ausfuhr von Kunstterrakotta in der Schweiz. Die Einfuhr von Kunstgebilden aus Terrakotta, auch roh, wie Statuen, Tierfiguren, Vasen, Urnen usw., fiel von 388 dz im Werte von 91 328 Fr in 1913 auf 280 dz im Werte von 57 672 Fr in 1914, der Durchschnittswert für 1 dz von 235 auf 206 Fr. Hauptlieferer waren 1914 Deutschland mit 199 dz im Werte von 33 776 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 170 Fr), Italien mit 50 dz im Werte von 14 795 Fr (295 Fr) und Frankreich mit 26 dz im Werte von 6051 Fr (236 Fr). Die Ausfuhr war unbedeutend. — Die Einfuhr von Terrakotten für Architektur und Gärten belief sich in 1914 (1913) auf 58 (124) dz im Werte von 2892 (6617) Fr, der Durchschnittswert für 1 dz auf 50 (53,36) Fr. Lieferer waren Frankreich, Deutschland und Italien. Die Ausfuhr war auch hier nicht nennenswert.

Verband deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen. Der Verband beschloß eine weitere Preiserhöhung von 20 v. H. auf Gebrauchsgeschirre.

Vereinigung von Fabrikanten fettloser Waschmittel. Unter diesem Namen schlossen sich die Seifenersatzmittel-Hersteller zu einem Verband mit dem Sitz in Berlin zusammen. Die neue Verordnung über fettlose Waschmittel machte diesen Zusammenschluß um so notwendiger, als es sich um ein Gewerbe handelt, welches erst durch die Kriegszeit ins Leben gerufen wurde. Als 1. Vorsitzender wurde Herr Schury (Firma Zoll & Schury) Stuttgart und als 2. Vorsitzender Herr Dr. Ivo Deiglmayr, München gewählt.

Handelsregister-Eintragungen.

Mengersgereuth i. Th. Porzellanfabrik Mengersgereuth G. m. b. H. Die Geschäftsführung, die bisher von Robert Carl und Gustav Liebermann gemeinschaftlich ausgeübt wurde, ist allein auf Robert Carl übertragen. Die Vertretungsbefugnis des bisherigen Geschäftsführers, Kaufmanns Gustav Liebermann ist demnach beendet.

Oeslau bei Coburg. Annawerk, Schamotte- und Tonwarenfabrik Akt.-Ges. vorm. J. R. Geith. Die Vertretungsbefugnis des Kommerzienrats Rud. Geith als stellvertretendes Vorstandsmitglied ist erloschen.

Sprendlingen. Deutsche Zahnfabrik Gesellschaft Wienand & Co. Frau Marie Wienand Witwe, geb. Kiehule, ist als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft sind nur die Gesellschafter Dr. Heinrich August Wienand und Fritz Wienand ermächtigt.

Velten. G. Netzband & Comp., Ofenfabrik. Gustav Netzband ist als Gesellschafter ausgeschieden.

Oberneisen bei Diez. Nassauische Kaolinwerke G. m. b. H. Dem Kommerzienrat Fritz Klagges (Düsseldorf) und dem Ingenieur Otto Schmidt (Düsseldorf) ist Einzelprokura erteilt mit der Maßgabe, daß dieselben die Firma allein zeichnen können. Dem Kaufmann Norbert Schmidt (Limburg) ist Gesamtprokura erteilt mit der Maßgabe, daß er die Firma nur in Gemeinschaft mit dem Geschäftsführer oder jedem der beiden anderen Prokuristen zeichnen kann. Der Kaufmann Georg Fiebig ist aus dem Amt als Geschäftsführer ausgeschieden. Alleiniger Geschäftsführer ist der Kaufmann Karl Glaser (Diez).

Glasindustrie.

Unsere Toten. Heinrich Dreßler, Mitinhaber der Glaswarenfabrik Eduard Dreßler in Gablonz.

Personalnachrichten. Der Leiter des chemisch-technischen Laboratoriums der Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel, Dr.-Ing. Ludwig Springer ,wird am 4. Dezember d. Js. im Polytechnischen Verein in Bayern in München einen Vortrag halten über „Die Entwicklung der bayerischen Glasindustrie".

Bau einer Flaschenglashütte in Hinterindien. In Kienan bei Haifong wird eine Glasfabrik errichtet, um die erforderlichen Flaschen für „La Société Française des Distilleries de l'Indochine", der das ausschließliche Recht zur Herstellung von Reisalkohol zusteht, zu liefern.

Verkauf einer Glashütte. Die Lautzenthalglashütte St. Ingbert, G. m. b. H. hat die Mariannenthaler Glashütte A. Wagner in Schnappach käuflich erworben und verlegt deren Betrieb nach St. Ingbert.

Handelsregister-Eintragungen.

Neustadt, W.-N. F. X. Nachtmann, Kristallglasfabrik. Die offene Handelsgesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind: Fabrikbesitzer Alois Zacharias Frank (Neustadt W.-N.) und Redakteur Josef Frank (Halle a. S.).

Cöln. Cölner Fabrik für feuer- und säurefestes Glas, G. m. b. H. § 5 des Gesellschaftsvertrages, betreffend die Vertretung der Gesellschaft, ist abgeändert. Franz Schmitz hat das Amt als Geschäftsführer niedergelegt. Kaufmann Arthur Wreschinski ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt mit der Maßgabe, daß er nur in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer oder einem Prokuristen die Gesellschaft vertritt und die Firma zeichnet. Der Geschäftsführer Dr. August Voelker vertritt die Gesellschaft und zeichnet die Firma selbständig. Dem Kaufmann Andreas Schumacher ist Prokura dahin erteilt, daß er zusammen mit einem Geschäftsführer oder einem Prokuristen die Gesellschaft vertreten und die Firma zeichnen kann.

Steinach, S.-Mein. Kaspar H. Greiner — Gottlob Sohn, Glaswarenfabrik. Nach dem Tode des Kaufmanns August Greiner wird dessen Geschäft unter unveränderter Firma von dessen Witwe nebst 2 Kindern fortgeführt.

Nürnberg. Optische Glasschleiferei Julius Ernst Sill. Dem Techniker Hans Horr (Sorg bei Wendelstein) ist Prokura erteilt.

Konkurs. Nachlaß des verstorbenen Glashüttendirektors Georg Reuter in Dobra. Das Verfahren ist nach erfolgter Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Emailindustrie.

Emaillier- und Stanzwerke, vorm. Gebrüder Ullrich, Maikammer (Rheinpfalz). Die Hauptversammlung erteilte dem Vorstand und Aufsichtsrat einstimmig Entlastung und genehmigte den Gewinnverteilungsvorschlag (Dividende 6 v. H.). Der Antrag auf Satzungsänderung konnte nicht zur Abstimmung kommen, da die nötige Stimmenzahl nicht vertreten war.

Außerordentliche Hauptversammlung: 5. Dezember l. J., nachmittags 3 Uhr, im Gasthaus zum „Rebstock", Maikammer. Tagesordnung: Änderung des § 21 der Statuten, betr. Bezüge des Aufsichtsrats.

Schwelmer Eisenwerke Müller & Co. in Schwelm. Das Unternehmen hat im Geschäftsjahr 1915-16 auf Werkbetriebskonto fast 1 Mill. M mehr vereinnahmt als im Vorjahr (1 615 876 M gegenüber 648 435 M). Das Zinsenkonto zeigt einen Gewinnsaldo von 21 639 M, während das gleiche Konto im Vorjahre einen Verlustsaldo von 4520 M aufweist; diese Erscheinung hängt offenbar damit zusammen, daß sich durch Zeichnung von Kriegsanleihen der Bestand an zinstragenden Effekten von 15 026 M auf 867 512 M vermehrt hat, während auf der anderen Seite eine Hypothek in Höhe von 106 500 Mark getilgt wurde. Unkosten nahmen 348 809 M (223 830) und Abschreibungen 339 206 M (159 006) in Anspruch, so daß einschließlich eines Vortrages von 214 358 M (205 058) ein Überschuß von 1 163 859 M (466 136) verbleibt. Es soll eine Dividende von 16 v. H. (8) ausgeschüttet werden; 68 647 M (20 960) werden für Tantiemen und 20 000 M (30 000) zur Verteilung an die Beamten des Werkes verwandt. Die Kriegsgewinnsteuerrücklage erhält 301 000 M (—), der Erneuerungsfonds 50 000 M (—), die Talonsteuerrücklage 10 000 Mark (—). Auf neue Rechnung werden 284 211 M (214 358) vorgetragen; der verbleibende Rest wird zu wohltätigen Zwecken verbraucht. Im Berichtsjahr stand das Unternehmen, wie die Verwaltung im Geschäftsbericht schreibt, für den größten Teil seiner Arbeitserzeugnisse weiter im Zeichen des Krieges. Die im Vorjahre aufgenommenen Einrichtungen für Heereslieferungen sind wesentlich ausgedehnt, wozu die nach Kriegsausbruch zum Stilliegen gekommenen Teile des Betriebes Raum boten. Fakturiert wurden insgesamt für 8 214 545 M gegen 3 913 151 M im Vorjahre. Das neue Geschäftsjahr hat, wie die Verwaltung weiter bemerkt, bisher einen guten Verlauf genommen. Die Gesellschaft ist in allen Abteilungen vollauf beschäftigt gewesen, und die vorliegenden Aufträge sichern auch diesmal wieder genügend Arbeit, in einzelnen Betrieben weit über das laufende Kalenderjahr hinaus. Aus der Bilanz ist, abgesehen von dem bereits erwähnten Anwachsen des Wertpapierkontos und der Rückzahlung der Hypothek, erwähnenswert, daß das Konto Debitoren von 1 041 751 M auf 805 339 M zurückgegangen ist. Die Kreditoren belaufen sich auf 849 132 M (834 013).

Alexanderwerk A. von der Nahmer, Akt.-Ges. in Remscheid. Dem Geschäftsbericht für 1915-16 zufolge war die Gesellschaft im Berichtsjahr in allen Abteilungen infolge lebhafter Nachfrage nach ihren Erzeugnissen und der Übernahme von Heeresaufträgen stark beschäftigt und nicht immer in der Lage, die Anforderungen ihrer Kundschaft in ausreichendem Maße zu befriedigen. Der Umschlag stieg auf 7 087 689 M (i. V. 5 973 176 M). Der Geschäftsgewinn stellte sich auf 1 922 688 M (1 703 522 M). Die Geschäftsunkosten erforderten 732 128 M (707 244 M), Ausgaben für Kriegswohlfahrtszwecke 161 191 M (0), Steuern und Abgaben 93 559 M (88 389 M) und Verluste bei Kunden 5907 M (5731 M). Die Abschreibungen erhöhten sich durch eine infolge der großen Beanspruchung notwendig gewordene Sonderabschreibung von 100 000 M auf Maschinen auf 325 942 M (252 538 M). Danach verblieb einschließlich 62 910 M (43 178 M) Vortrag ein Reingewinn von 666 872 M (692 799 Mark), für den folgende Verwendung beantragt wird: Rücklage zur Aufrundung auf 10 v. H. des Aktienkapitals 50 000 M (75 000 M), Erneuerungsbestand wieder 50 000 M, Kriegsrücklage 0 (100 000 M), Kriegswohlfahrtszwecke 25 000 M (60 000 M), Nationalstiftung 50 000 Mark (0), Betriebskrankenkasse 10 000 M (0), Talonsteuerrücklage wieder 6000 M, satzungsgemäße Gewinnanteile 17 391 M (i. V. satzungs- und vertragsgemäße Gewinnanteile 33 889 M), 8 v. H. Dividende gleich 400 000 M (300 000 M) und Vortrag 58 481 M (62 910 M). Nach der Vermögensrechnung betragen die Anleiheschulden 670 000 M (700 000 M) und die Hypothekenschulden 17 429 Mark (17 589 M). Die laufenden Schulden ermäßigten sich auf 402 231 M (515 452 M). Anderseits gingen die Bestände auf 2 917 844 Mark (3 084 596 M) zurück. Die Außenstände betragen 1 874 238 M (1 871 329 M), Bankguthaben 399 044 M (395 649 M), Beteiligungen und Wertpapiere 813 262 M (309 000 M), bar, Reichsbank- und Postscheckguthaben 35 922 M (26 809 M) und Wechsel 36 686 M (38 470 Mark). Der Umschlag im ersten Viertel des neuen Geschäftsjahrs zeige gegenüber dem Vorjahr wiederum eine Erhöhung. Ein Teil der Betriebe sei fast bis zum Ende des Geschäftsjahrs mit Heeresaufträgen voll beschäftigt. Der sonstige Auftragseingang übersteige nach wie vor die Leistungsfähigkeit der Betriebe.

Handelsregister-Eintragung.

Wien. Akt.-Ges. der Emaillierwerke und Metallwarenfabriken „Austria". Julius Angel ist als Direktor ausgeschieden. Robert Langer ist als Direktor eingetragen. Derselbe zeichnet gemeinsam mit einem anderen Mitgliede des Vorstandes oder mit einem mit der Prokura betrauten Oberbeamten der Gesellschaft.

Kunstgewerbe.

Versteigerung der Sammlung Hirth. Die Sammlungen des verstorbenen Dr. Georg Hirth, des hervorragenden Münchner Kunstsammlers, werden am 28. November bei Hugo Helbing in München zur Versteigerung kommen, darunter Hirths Besitz an alten Fayencen und an Porzellanen aus Süddeutschland und Meißen. Für den Katalog schrieb Geheimrat Dr. von Bode das Vorwort.

Verschiedenes.

Unsere Toten. Fr. Beinhorn, Mitinhaber der Maschinenfabrik und Eisengießerei Pergande & Gerste in Perleberg.

Kriegsanleihe. Die Zwischenscheine für die Schuldverschreibungen und Schatzanweisungen der vierten Kriegsanleihe können vom 6. November d. Js. ab in die endgültigen Stücke mit Zinsscheinen umgetauscht werden. Näheres ist aus der Bekanntmachung in heutiger Nummer zu ersehen.

Von den Zwischenscheinen für die erste und dritte Kriegsanleihe ist eine größere Anzahl noch immer nicht in die endgültigen Stücke mit den bereits fällig gewesenen Zinsscheinen umgetauscht worden.

Auslegung des Warenumsatzstempelgesetzes. Als Waren im Sinne des Gesetzes gelten u. a. nach einer Bekanntmachung des Bundesrats vom 19. Oktober 1916 laut „Voss. Ztg." nicht: 1. Forderungen einschließlich der Urkunden, die als Ausweis für die Geltendmachung von Forderungsrechten dienen, 2. Urheber- und ähnliche Rechte; 3. Wertpapiere; 4. Wechsel, Schecks, Banknoten, Papiergeld, Geldsorten; 5. amtlich ausgegebene Wertzeichen mit Ausnahme der außer Gebrauch gesetzten oder entwerteten oder sonst zu Sammelzwecken dienenden Wertzeichen; 6. Grundstücke und Berechtigungen, für welche die sich auf Grundstücke beziehenden Vorschriften des bürgerlichen Rechts gelten. See- und Binnenschiffe gehören zu den Waren im Sinne des Gesetzes.

Als eine Lieferung von Waren ist u. a. anzusehen: 1. Die Lieferung von Gas, Elektrizität und Leitungswasser; 2. die Lieferung von Zeitungen, nicht dagegen die Aufnahme von Anzeigen in Zeitungen oder Zeitschriften; 3. die Lieferung von Photographien und sonstigen Vervielfältigungen auch dann, wenn der zu vervielfältigende Gegenstand vom Unternehmer auf Bestellung des Beziehers hergestellt war; 4. die Lieferung von Waren, die noch ungetrennte Erzeugnisse oder Bestandteile einer beweglichen oder unbeweglichen Sache des Veräußerers sind (z. B. anstehendes Holz eines Waldes, ungeerntete Bodenfrüchte, auf Abbruch verkaufte Baulichkeiten, die Schafschur einer Schafherde).

Unter Lieferung ist die zur Erfüllung eines unentgeltlichen Warenumsatzgeschäfts erfolgende Übergabe der Waren zu verstehen. Die Übergabe versteigerter Waren in einem Zwangsvollstreckungsverfahren gilt nicht als Warenlieferung im Sinne des Gesetzes.

Übergabe ist auch die sogenannte symbolische Übergabe, z. B. durch Aushändigung der Schlüssel des Lagerraums, bei Seeschiffen auch die Einigung über den Eigentumsübergang. Sofern der Erwerber bereits im Besitze der Ware ist, steht der Übergabe der Ware die Einigung gleich, daß das Eigentum übergehen soll. Ist der Veräußerer im Besitze der Ware, so ist die Übergabe auch damit bewirkt, daß zwischen dem Veräußerer und dem Erwerber ein Rechtsverhältnis vereinbart wird, vermöge dessen der Erwerber den mittelbaren Besitz erlangt. Ist die Ware im Besitz eines Dritten und ist der Veräußerer Eigentümer, so ist die Übergabe auch damit bewirkt, daß der Veräußerer dem Erwerber den Anspruch auf Herausgabe der Sache abtritt. Die Übertragung eines Lieferscheins gilt im Zweifel nicht als Abtretung des Herausgabeanspruchs. Sofern bei Lieferungen aus Werkverträgen, wie z. B. bei einer Einfügung von Bestandteilen in eine dem Besteller gehörige Sache, keine Übergabe stattfindet, tritt an die Stelle der Übergabe die Abnahme des Werks.

Eine Übertragung der Ware durch Lagerschein kommt nur bei Order-Lagerscheinen der staatlich zur Ausstellung solcher Urkunden ermächtigten Anstalten in Betracht. Befindet sich eine ausländische zollpflichtige Ware, über die mittels Konnossements, Ladescheins oder Lagerscheins verfügt ist, zur Zeit der Übertragung des Warenpapiers durch den ersten inländischen Inhaber im Zollausland oder im gebundenen Verkehre des Zollinlands, so ist auch die Übertragung durch den ersten inländischen Inhaber des Papiers vom Umsatzstempel befreit. Das gleiche gilt für ausländische zollfreie Waren, wenn sie sich zu dem bezeichneten Zeitpunkt in dem inländischen Einfuhrhafenplatz oder auf einem inländischen Lager befinden, von dem aus ihre Lieferung umsatzstempelfrei ist.

Werden Waren durch Vermittelung eines Kommissionärs in der Weise umgesetzt, daß der Kommissionär die Ware in Natur übertragen erhält und sie weiter übergibt, so gilt sowohl das Geschäft zwischen dem Kommissionär und dem Dritten als auch das Geschäft zwischen dem Kommissionär und dem Kommittenten als entgeltliches Warenumsatzgeschäft. Werden bei einem Kommissionsgeschäfte die Waren nur einmal in Natur übergeben, so gilt dies nur als Warenlieferung desjenigen, der die Ware in Natur überträgt.

Eine wiederholte Lieferung in Natur findet nicht statt, und der Umsatzstempel ist nur einmal zu entrichten, wenn der Käufer einer bestimmten Ware (nicht vertretbaren Sache, ausgeschiedenen Warenmenge), bevor ihm der Verkäufer das Eigentum daran verschafft hatte, seinen Anspruch aus dem Kaufvertrage bei der Weiterveräußerung an seinen Käufer abtritt und dieser vom ursprünglichen Verkäufer in Erfüllung des abgetretenen Anspruchs die Sache geliefert erhält; wenn mehrere Kauf- und Anschaffungsgeschäfte über Warenmengen gleicher Art, z. B. im Warenterminhandel, in der Weise abgewickelt werden, daß der Verkäufer aus dem einen Geschäfte zur Erfüllung seiner Lieferungsverbindlichkeiten seinem Käufer den Anspruch abtritt, der ihm als Käufer aus einem anderen Geschäfte gegen seinen Verkäufer zusteht, und der letztere zur Erfüllung dieses Anspruchs die Ware an den letzten Käufer übergibt; wenn zur Abwicklung der Lieferungsverbindlichkeiten aus mehreren Kauf- und Anschaffungsgeschäften über Warenmengen gleicher Art zwischen den Beteiligten im Wege des Skotierungsverfahrens abgerechnet wird und die hierbei nicht ausgeglichenen Lieferungsverbindlichkeiten von denjenigen, die noch zu liefern haben, an diejenigen, denen noch zu liefern ist, durch Übergabe der Ware erledigt werden.

Leistungen aus Werkverträgen unterliegen dem Warenumsatzstempel nicht, wenn Gegenstand des Werkvertrags, wie z. B. bei musikalischen Darbietungen, lediglich ein durch Arbeit oder Dienstleistung herbeizuführender Erfolg ist. Werden bei der Arbeits- oder Dienstleistung vom Unternehmer zu beschaffende Stoffe verbraucht, so gilt die Nebenleistung nicht als Warenlieferung. Bildet den Gegenstand des Werkvertrags die Herstellung, Veränderung oder Ausbesserung von Sachen, so liegt eine der Warenlieferung gleichzustellende Lieferung vor, wenn die Sachen vom Unternehmer aus oder mit von ihm zu beschaffenden Stoffen herzustellen, zu ändern oder auszubessern sind und es sich hierbei nicht bloß um Zutaten oder Nebensachen handelt.

Wird mit einer Warenlieferung eine andere Leistung, insbesondere die Einräumung der Benutzung gewisser Einrichtungen, verbunden und steht die andere Leistung zur Warenlieferung im Verhältnis der Nebenleistung zur Hauptleistung, so ist der vereinbarte Gesamtbetrag der Zahlung der Steuerberechnung zugrunde zu legen, sofern nicht zwischen den Beteiligten eine besondere Vergütung für die andere Leistung oder für die Warenlieferung ohne die andere Leistung vereinbart ist. Sind für eine Warenlieferung, je nachdem mit ihr die andere Leistung verbunden ist oder nicht, besondere Tarife festgesetzt, so gilt in Höhe des Unterschieds der Preise eine besondere Vergütung für die andere Leistung vereinbart.

Als Entgelt für die Warenlieferung oder die Werklieferung gilt die Gesamtheit der Leistungen, die der Empfänger zur Erlangung der Lieferung zu bewirken verpflichtet ist. Hat der Steuerpflichtige von der gelieferten Ware Zoll oder eine Verbrauchsabgabe entrichtet, so kann er den Betrag der Abgabe für die Steuerberechnung auch dann nicht in Abzug bringen, wenn er die Abgabe dem Unternehmer gesondert in Rechnung gestellt hat. Vermittlergebühren können gleichfalls nicht abgezogen werden. Die Kosten der Übersendung, Versicherung usw. der Ware können weder von dem vereinbarten Warenpreise abgezogen werden, wenn die Ware frei von diesen Kosten zu liefern war, noch sind sie den Warenpreisen hinzuzuschlagen, wenn der Abnehmer die Kosten zu tragen hatte. Ist die Warenumschließung in den Lieferungspreis mit eingerechnet, so kann ein Abzug für sie auch dann nicht gemacht werden, wenn der Warenlieferer sich verpflichtet hat, die Umschließung gegen Gewährung einer bestimmten Vergütung zurückzunehmen. Ist in den Lieferungspreis bei Gewährung eines Zahlungsziels eine Verzinsung der Lieferungsschuld eingerechnet, so unterliegt der volle Lieferungspreis der Besteuerung. Ist dem Abnehmer die Gewährung eines Skontoabzugs für den Fall der Zahlung innerhalb bestimmter Frist zugestanden, so ist der wirklich gezahlte Betrag maßgebend. Ebenso sind Abzüge am Kaufpreis, die als Rabatt, auch in der Form der Gewährung von Rabattsparmarken, oder als Folge nicht ordnungsmäßiger Lieferung, gewährt werden, zu berücksichtigen. Verzugszinsen sind außer Betracht zu lassen.

Als Bezahlung der Lieferung gilt jede Leistung des Gegenwerts, auch wenn sie nicht durch Barzahlung erfolgt. Hiernach ist als Bezahlung insbesondere anzusehen: die Tilgung der Schuld durch Geldzahlung und die Überweisung des Geldbetrags durch die Post oder eine Bank; die Hingabe von Wechseln, Schecks und sonstigen Anweisungen oder Verpflichtungsscheinen, sofern sie an Zahlungsstatt gegeben werden, sowie die Einlösung dieser Papiere, sofern sie nur zahlungshalber gegeben waren; die Aufrechnung gegen eine andere Schuld und die Verrechnung im Kontokorrentverkehr; bei Tauschgeschäften jede der beiden Leistungen als Bezahlung der anderen. Bei Hingabe an Zahlungsstatt ist das Geschäft als Tauschgeschäft zu behandeln.

Der Bezahlung der Lieferung stehen die Leistungen gleich, die der Lieferer auf dem Wege der Abtretung oder der sonstigen Verwertung der Forderung erhält.

Über die Erhebung der Abgabe bei Warenumsätzen, die durch Vermittlung von Verkaufsvereinigungen (Syndikaten) getätigt werden, Grundsätze aufzustellen, ist abgesehen worden, weil bei der Verschiedenartigkeit der Verhältnisse die Entscheidung nur von Fall zu Fall getroffen werden kann. Im allgemeinen werden die über die Behandlung des Kommissionsgeschäftes aufgestellten Grundsätze entsprechende Anwendung finden.

Ein- und Ausfuhr von Schmirgel in der Türkei. Die Einfuhr von Schmirgel belief sich nach der amtlichen Statistik über den Außenhandel des Osmanischen Reiches im Jahre 1913-14 (14. 3. 1913—13. 3. 1914) auf 799 dz im Werte von 300 000 Piaster, wovon aus Deutschland 544 dz im Werte von 192 000 Piaster kamen. Die Ausfuhr betrug 425 236 dz im Werte von 14 245 000 Piaster; davon gingen nach Deutschland 94 991 dz im Werte von 3 120 000 Piaster.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21. Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Bekanntmachung.

Die **Zwischenscheine** für die **5 %** **Schuldverschreibungen** und **4 ½ %** **Schatzanweisungen der IV. Kriegsanleihe** können vom

6. November d. Js. ab

in die endgültigen Stücke mit Zinsscheinen umgetauscht werden.

Der Umtausch findet bei der **„Umtauschstelle für die Kriegsanleihen“, Berlin W 8 Behrenstrasse 22,** statt. Ausserdem übernehmen sämtliche Reichsbankanstalten mit Kasseneinrichtung bis zum **17. April 1917** die kostenfreie Vermittlung des Umtausches. Nach diesem Zeitpunkt können die Zwischenscheine nur noch unmittelbar bei der „Umtauschstelle für die Kriegsanleihen in Berlin“ umgetauscht werden.

Die Zwischenscheine sind mit Verzeichnissen, in die sie nach den Beträgen und innerhalb dieser nach der Nummernfolge geordnet einzutragen sind, während der Vormittagsdienststunden bei den genannten Stellen einzureichen. Für die 5 % Reichsanleihe und für die 4 ½ % Reichsschatzanweisungen sind besondere Nummernverzeichnisse auszufertigen; Formulare hierzu sind bei allen Reichsbankanstalten erhältlich.

Firmen und Kassen haben die von ihnen eingereichten Zwischenscheine rechts **oberhalb** der Stücknummer mit ihrem Firmenstempel zu versehen.

Von den Zwischenscheinen für die **I.** und **III. Kriegsanleihe** ist eine grössere Anzahl noch immer nicht in die endgültigen Stücke mit den bereits seit 1. April 1915 und 1. Oktober d. Js. fällig gewesenen Zinsscheinen umgetauscht worden. Die Inhaber werden aufgefordert, diese Zwischenscheine in ihrem eigenem Interesse möglichst bald **bei der „Umtauschstelle für die Kriegsanleihen“, Berlin W 8 Behrenstrasse 22,** zum Umtausch einzureichen.

Berlin, im November 1916.

Reichsbank-Direktorium.
Havenstein. v. Grimm.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Offene Stellungen.

Gesuchte Stellungen.

Verschiedenes.

(0)

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 46.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 16. November 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Ofen für Gas- und Kohlenheizung.

M. Werner.

Ein gewisser Nachteil unseres mit Kohlen oder Briketts geheizten Kachelofens besteht in dem immerhin etwas umständlichen Heizvorgang selbst und in einem verhältnismäßig langsamen Durchwärmen des Zimmers. Diesen Übelständen soll der kombinierte Gas- und Brikettkachelofen der Gasgesellschaft (Berlin abhelfen, der mit der milden und sparsamen Dauerheizung und den hygienischen Vorteilen des Kachelofens die Möglichkeit schnellen Anwärmens namentlich des Fußbodens und das offene Kaminfeuer der Gasheizung verbindet.

Bild 1.

Wie Bild 1 zeigt, werden Form und Aussehen des Kachelofens durch die doppelte Heizung nicht beeinträchtigt, vielmehr durch die Gasheizung bestimmte kaminartige Öffnung noch gehoben. Die Feuerungsöffnung für die Kohlenheizung ist seitlich angebracht. Jede Heizanlage enthält für sich gesonderte Heizkanäle und Abzugstutzen. Zwischen beiden Öfen ist ein Luftkanal vorgesehen, durch den die Zimmerluft hindurchstreichen und an dessen Wänden sie erwärmt werden kann. Der Aufbau beider Heizanlagen erfolgt gleichzeitig, und zwar werden zunächst der Sockel mit den Lufteintrittsöffnungen, dann Herdsohle und Feuerraum des Brikettkachelofens hergestellt. Bei der zweiten Schicht beginnt das Setzen des Gaskachelofens. Hier wird im Sockel gleich eine Nische in der Breite des zur Verwendung gelangenden Glühkörper-Einsatzkamins ausgespart und mit Fliesen als Unterlage für diesen Kamineinsatz ausgelegt. Dabei ist zu berücksichtigen, daß die Entfernung von der Rückseite der Vorderwand des Ofens bis zur Vorderkante des aus einem Schamotteformstück bestehenden Kamineinsatzes 70 mm betragen muß, da bei einer erheblich größeren Tiefe der Nische das Kaminfeuer in seiner Strahlung nach den Seiten behindert sein würde. Der Kamin wird dann gleich an die Gasleitung fest angeschlossen. Der obere Abschluß der Kaminnische erfolgt am besten durch ein Kachelgesims (vgl. Bild 1), dem durch ein Winkeleisen der nötige Halt gegeben wird.

Bild 2.

Auf den Kamineinsatz setzt sich eine Wand von Schamotteplatten auf, welche die Luftkammer von der diesen Raum umschließenden Heizkammer trennt. Diese Wand muß gut und völlig dicht ausgeführt werden. Zu ihrer Befestigung werden Zungen eingebaut, die gleichzeitig verhindern sollen, daß die Heizgase unmittelbar zum Schornstein gelangen, anstatt sich unter der ganzen Kacheloberfläche auszubreiten. Der Heizkanal ist 30 mm tief und umgibt den Luftschacht auf drei Seiten. Um eine schnellere Wärmeabgabe herbeizuführen, werden nur die zuerst von den Heizgasen bestrichenen Kacheln unausgefüllt bleiben. Im obersten Teil des Gasofens wird eine 10 : 10 cm weite Abzugsöffnung angebracht und ein aus Schamotteplatten gasdicht zusammengesetzter Kanal durch den Brikettofen hindurch in den Schornstein geführt. Dann wird der Brikettofen in der üblichen Weise fertig gesetzt. Zuletzt wird der Fußbodenschutzbelag hergestellt und durch eine Holzleiste abgeschlossen, die nach Zwischenlegen von Asbest mit einem Metallrahmen verkleidet werden kann. Der Glühkörper-Gaskamineinsatz wird von der Gasgesellschaft in verschiedenen Größen und Ausführungen geliefert.

Der Gebrauch des Ofens für Gas- und Kohlenheizung ist so gedacht, daß an kühlen Tagen im Frühling und Herbst nur der mit Gas beheizte Teil des Ofens für kurze Stunden in Betrieb genommen wird, während in den Wintermonaten der Kohlenofen geheizt und nur morgens früh zum schnellen Anheizen des Zimmers der Gasofen gebraucht wird. An besonders kalten Tagen kann dieser auch als Zusatzheizung dienen.

Verwendungsmöglichkeiten der Kriegsbeschädigten.

Die Beschäftigung Kriegsbeschädigter ist nicht nur Ehrenpflicht für Volk und Stadt, sondern eine wirtschaftliche Notwendigkeit; denn nicht die geringste Kraft darf jetzt und nach dem Kriege brach liegen, wenn Deutschland in dem zu erwartenden wirtschaftlichen Kampfe Sieger bleiben soll.

Die Frage der Verwendungsmöglichkeit Kriegsbeschädigter ist daher von weittragender Bedeutung und ihre Klärung eine wichtige Aufgabe aller berufenen Kreise. Beachtung und Nachahmung verdient in dieser Hinsicht das zielbewußte Vorgehen der Handelskammer für die Kreise Lörrach und Waldshut, deren Syndikus Dr. Horster durch Befragung der im Bezirke der Handelskammer ansässigen Gewerbetreibenden festgestellt hat, welche Verwendungsmöglichkeiten dort für Kriegsbeschädigte vorhanden sind. Das Ergebnis dieser Umfrage ist in einer in zwei Teile gesonderten Zusammenstellung niedergelegt[1]), deren erster die Verwendungsmöglichkeiten innerhalb bestimmter Industrien festgelegt, während der zweite die gegebenen Berufsmöglichkeiten bei den verschiedenen Verletzungen in den Vordergrund stellt.

In der Industrie der Steine und Erden bieten sich den Kriegsbeschädigten nach den Feststellungen der Handelskammer bei den verschiedenen Verletzungsarten folgende Betätigungsmöglichkeiten:

In der Tonwarenindustrie: Bei Taubheit Beschäftigung als Erdarbeiter und Tongräber, Ziegler in Handziegeleien, Former in der Tonwarenindustrie, Ein- und Austräger, Brenner, bei fast allen Arbeiten des Kunsttöpfers, als Lader und Verlader von Waren; bei Verlust eines Auges Verwendbarkeit fast unbeschränkt; bei Verlust des rechten Armes oder der rechten Hand bezw. des Unterarmes oder bei Verlust des linken Armes oder der linken Hand Verwendbarkeit vielleicht als Brenner bei Ringöfen, Aufseher, Pförtner; bei Fingerverletzungen zu den meisten Beschäftigungsarten des Tonwarenarbeiters verwendbar, wenn die Greiffähigkeit noch vorhanden ist. Leute, denen ein oder auch zwei Finger fehlen, sind bei den fast ausschließlich groben Arbeiten voll verwendbar; bei Verlust eines Beines Beschäftigung als Ziegler in Handziegeleien, Former in der Tonwarenindustrie, Brenner, Fabrikmaurer und -schreiner; bei Verlust beider Beine nicht verwendbar; bei Verletzungen von Gelenken, Versteifungen und Lähmungen sowie bei leichteren Verletzungen an beiden Beinen ist eine Verwendbarkeit wie bei Arm- und Beinverlust oder Fingerverletzungen möglich.

In der Gips- und Gipsdielenindustrie: Bei Taubheit als Gipsdielenarbeiter und Säckeverleser; bei Verlust eines Auges als Gipssteinbruch-, Gips-, Gipsdielenarbeiter, Maschinist und Verlader; bei Verlust des rechten Armes oder der rechten Hand bezw. Unterarmes oder bei Verlust des linken Armes oder der linken Hand als Heizer, Maschinist, Ausläufer, Pförtner oder dergl.; bei Fingerverletzungen Verwendbarkeit fast in allen Abteilungen; bei Verlust eines Beines Beschäftigung als Gipsdielenarbeiter, Säckeflicker, Säckesortierer und -stempler, Heizer und Pförtner; bei Verlust beider Beine nicht verwendbar; bei Verletzungen von Gelenken, Versteifungen und Lähmungen kommt es ganz auf die Ausdehnung der Versteifungen bezw. Lähmungen an. Bei Versteifung eines Beines wie bei einseitigen Armversteifungen ist eine Beschäftigung als Gipsdielenarbeiter, Säckeflicker und -verleser sowie als Verlader. bei Lähmungen eine sitzende Beschäftigung, z. B. als Maschinenschreiber und ähnliches, möglich.

In der Kalkindustrie: Bei Taubheit beschränkte Verwendbarkeit als Arbeiter im Steinbruch und Kalkwerkbetrieb; bei Verlust eines Auges als Steinbruch- und Kalkwerkarbeiter; bei Verlust des rechten Armes oder der rechten Hand bezw. des Unterarmes oder bei Verlust des linken Armes oder der linken Hand beschränkte Verwendbarkeit im Kalkwerkbetriebe; bei Fingerverletzungen Verwendbarkeit im Steinbruch- und Kalkwerkbetrieb; bei Verlust eines oder beider Beine nicht verwendbar; bei Fußlähmungen Verwendbarkeit ausgeschlossen, bei Armversteifungen beschränkte Verwendbarkeit im Steinbruch- und Kalkwerkbetrieb.

In der Zementindustrie: Bei Taubheit Beschäftigung als Packer und Verlader von Zement in Fässer und Säcke, als Arbeiter an der Kontrolle der eingehenden leeren Säcke und als Fässeranfertiger; bei Verlust eines Auges vielleicht als Brucharbeiter, ferner als Arbeiter bei der Zementherstellung, mit Ausnahme des Verschiebebetriebs bei den Eisenbahnen. Blinde können als Sackflicker beschäftigt werden. Bei Verlust des rechten Armes oder der rechten Hand bezw. des Unterarmes oder bei Verlust des linken Armes oder der linken Hand Beschäftigung als Brenner bei Drehrohröfen, als Müller oder Motorenwärter; bei Fingerverletzungen ist bei Erhaltung des Daumens die Verwendbarkeit kaum irgendwie beschränkt, bei Verlust des Daumens Verwendbarkeit wie bei Armverlust; bei Verlust eines oder beider Beine Beschäftigung als Brenner bei Drehrohröfen, Arbeiter und Angestellter in den Laboratorien und Versuchsanstalten sowie als Säckeflicker, ebenso im allgemeinen bei Lähmungen der Beine. Bei Armversteifung im allgemeinen wie bei Hand- und Armverlust.

Im Vorwort der Schrift wird darauf hingewiesen, daß, auch abgesehen von selbstverständlichen Ergänzungen in bezug auf die Beschäftigungsmöglichkeiten im Kontor usw., die bei allen Industrien gleich liegen, die angeführten Verwendungsmöglichkeiten nicht erschöpfend sind. So betonten einzelne Firmen zutreffend, daß je nach Lage des einzelnen Falles wohl auch andere Beschäftigungsmöglichkeiten gegeben seien und daß die „Angewöhnung“ sehr häufig dazu führen werde, daß ein Verletzter eine Arbeit zu verrichten lerne, die er zuerst nicht hätte verrichten können. Überall sei eine gewisse Gelehrigkeit und der Wille Voraussetzung, irgend eine bisher ungekannte Arbeit zu erlernen, was selbstredend nicht in wenigen Tagen und Wochen geschehen könne.

Eine lückenlose Übersicht über die Beschäftigungsmöglichkeiten Kriegsversehrter kann erst die Erfahrung geben; nur sie kann eine rechte und erschöpfende Lösung der Aufgabe lehren. Es wäre daher von Wert, wenn die bei der Beschäftigung Kriegsversehrter gesammelten Erfahrungen allen beteiligten Kreisen, vor allem den betreffenden Industrien, den Kriegsversehrten selbst und den in Betracht kommenden Arbeitsnachweisen bekannt gegeben würden.

[1]) Verwendungsmöglichkeiten der Kriegsbeschädigten in den Industrien des Bezirks der Handelskammer für die Kreise Lörrach und Waldshut. Im Auftrage der Handelskammer zusammengestellt von deren Syndikus Dr. jur. et phil. Paul Horster. Lörrach 1916. Oberbad. Verlags- und Handelsdruckerei. Preis 0.75 M. Für Kriegsversehrte des Handelskammerbezirks unentgeltlich.

Vergeudung von Schmiermitteln.

E. Schulze.

Die Kriegsverhältnisse haben auf vielen wirtschaftlichen Gebieten die Anwendung von Sparsamkeit und weiser, berechnender Einteilung gelehrt. Das sollte eigentlich hinsichtlich aller Roh- und Hilfsstoffe als etwas Selbstverständliches gelten. Leider ist das aber nicht der Fall. So ist am 7. September d. J. eine Verfügung ergangen, durch welche zur Sicherung der Deckung des Bedarfs an Schmiermitteln die Beschlagnahme dieser Stoffe angeordnet ist. Daß es zu einer solchen Maßnahme kommen mußte, kann denjenigen kaum überraschen, der Gelegenheit hatte, zu sehen, in welch unverantwortlicher Weise auch jetzt noch Schmiermittel vergeudet werden. Man sollte denken, daß die hohen Preise, die für die Beschaffung dieser Betriebsstoffe aufgewendet werden müssen, von selbst zur sparsamen Ausnutzung hätten führen müssen.

Schon die Lagerung der Vorräte läßt oftmals sehr viel zu wünschen übrig. In vielen Fällen vermißt man die Aufmerksamkeit, durch die allein das Leckwerden der Gefäße und das Verschütten ihres Inhalts vermieden werden kann. Der Vorteil des Betriebs erfordert gerade in dieser Richtung die strengste und schärfste Beaufsichtigung der Arbeiter, die aus Bequemlichkeit oft geneigt sind, die Schmierstoffe in reichlicheren Mengen zu verwenden, als unbedingt nötig ist. Die Aufrechterhaltung des Betriebs beansprucht unter den gegenwärtigen Verhältnissen doch gerade ganz erheblich höhere Aufwendungen an Geldmitteln, so daß jeder Unternehmer suchen muß, zu sparen, wo er nur irgend kann. Deshalb wird er, wenn er allen Anforderungen gerecht werden will, darauf bedacht sein, die allgemeinen Betriebsunkosten soweit als nur irgend möglich zu ermäßigen.

Hierzu verhilft aber auch der sparsame Verbrauch der bezeichneten Betriebsstoffe. Um einen solchen durchzusetzen, ist streng darauf zu achten, daß überall da, wo es möglich und zweckmäßig ist, die von den geschmierten Stellen ablaufenden oder aus den Maschinen austretenden Schmiermittel durch geeignete Vorrichtungen aufgefangen und durch Reinigung wieder verwendungsfähig gemacht werden. Weiter bedeutet es eine nicht unerhebliche Ersparnis im Verbrauch, wenn mit Öl getränkte Putzmittel (Putzlappen und Putzbaumwolle) nicht fortgeworfen, sondern unter Wiedergewinnung des Öls gereinigt werden. Kleinere und mittlere Betriebe werden diese Reinigung in der Regel am zweckmäßigsten durch eine zu diesem Zwecke besonders eingerichtete Anstalt ausführen lassen. Daß hochwertige Schmiermittel nur da verwendet werden dürfen, wo es unbedingt notwendig ist, und daß man sie, wo es nur irgendwie angängig und zulässig ist, durch solche von geringerem Werte ersetzt, ist eine ganz selbstverständliche Forderung für denjenigen, der in seinem Betriebe auch die kleinsten

Aufwendungen auf das nur unbedingt Notwendige einschränken will.

Was auf manchem anderen Gebiete, z. B. bei den Löhnen, vollkommen ausgeschlossen ist, kann hier ohne besondere Mühe erreicht werden. Erforderlich ist allerdings Durchsetzung genügender Ordnungsliebe. Der Grundsatz einer sorgfältigen, sparsamen Behandlung und Verwendung des Schmiermittels soll übrigens nicht etwa nur während des Kriegs Geltung haben; es erweist sich vielmehr genau so vorteilhaft für den Betrieb und für den Stand der allgemeinen Betriebsunkosten, wenn er auch während der Friedenszeit in die Wirklichkeit umgesetzt werden muß.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Erteilungen.

48c. 1. 294 202. Verfahren zur Herstellung weißer Emaillen unter Verwendung von Metallverbindungen in hydratischer Form als Trübungsmittel. Vereinigte chemische Fabriken Landau, Kreidl, Heller & Co., Wien. 7. 5. 12. V. 10 824.

50c. 5. 294 270. Länglich ausgebildeter Mahlkörper zum Vermahlen in Trommelmühlen. Fa. G. Polysius, Dessau. 5. 6. 14. P. 33 093.

54g. 12. 294 414. Mittel zum Befestigen von Reklamebuchstaben auf einer Glas- oder anderen Platte. Max Lehnig, Radebeul b. Dresden, Bismarckstr. 6. 14. 3. 16. L. 43 952.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 78. Tonstechmaschinen. Wer fabriziert Tonstechmaschinen? Wie haben sich diese Maschinen in der Praxis bewährt? Wie kommt es, daß man trotz dem starken Mangel an Arbeitskräften so wenig Interesse dafür zu bezeigen scheint und nichts für die Vervollkommnung dieser Maschinen tut?

Frage 79. Steinzeugglasur. Ich bitte um Angabe einer ungefritteten Steinzeugglasur für Segerkegel 2 und eine solche für Segerkegel 5. Es handelt sich um Feinsteinzeug, das in Kapseln gebrannt wird.

Frage 80. Ersatz für Braunstein. Was kann ich für den zum Färben von künstlichen Wetzsteinen bisher gebrauchten Braunstein als wirklich brauchbaren billigen Ersatz nehmen?

Antworten.

Zu Frage 76. Wetterbeständige Schmelzfarbe für Porzellan. Eine Gewähr für 10jährige Haltbarkeit der in der Schmelzmuffel eingebrannten schwarzen Schrift auf Grabplatten kann man nicht übernehmen. Vollkommen wetterbeständig ist wohl keine Schmelzfarbe, wohl aber kann eine richtig zusammengesetzte und genügend hoch eingebrannte schwarze Farbe mehrere Jahre halten. Lassen Sie sich von den im Anzeigenteil zu findenden Farbenfabriken unter Angabe des Verwendungszwecks haltbares Schriftschwarz bemustern und die damit hergestellte Schrift auf Säurebeständigkeit prüfen. Die Übernahme einer Gewähr würde ich Ihnen aber auch dann nicht empfehlen, wenn die Prüfung auf Säurebeständigkeit günstig ausfällt.

Zweite Antwort. Zur Lieferung von widerstandsfähigem Schriftschwarz melden sich: Edlich & Weisse, G. m. b. H., Meißen, Deutsche Gold- und Silberscheide-Anstalt, Frankfurt a. M. und Dr. Julius Bidtel, Meißen.

Zu Frage 77. Glasur zum Überziehen von Schmelzfarbenschrift. Wenn Sie eine Schmelzfarbe mit einer Glasur überziehen wollen, so können Sie dazu nur einen harten Schmelzfarbenfluß nehmen, den Sie von den Farbenfabriken beziehen können, die die Schmelzfarben liefern. Ob die Schrift dadurch aber wetterbeständiger wird, ist fraglich. Wenn Sie vollkommene Wetterbeständigkeit der Schrift erreichen wollen, dann müssen Sie Unterglasurfarbe nehmen und diese mit einer harten Glasur überziehen, die im Porzellanofen oder mindestens im Steingutofen gebrannt wird. Eine solche Glasur muß aber zu dem von Ihnen verwendeten Porzellan passen. Man kann Ihnen daher nicht ohne weiteres einen Versatz angeben, sondern müßte diesen erst ausprobieren.

Zweite Antwort. Die Deutsche Gold- und Silberscheide-Anstalt in Frankfurt a. M. teilt mit, daß sie eine für Ihre Zwecke geeignete Glasur liefern kann.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Oberbrenner Karl Aechtner,
Glasierer Franz Binder,
Massemühlarbeiter Johann Dümmler,
Brenner Paulus Forster,
Dreher Nikol Heinritz,
Dreher Hans Hermann,
Dreher Joh. Karl Hermann,
Dreher Joh. Adam Hertel,
Dreher Georg Hoffmann,
Schleifer Otto Hüttel,
Schleifer Joh. Karl Kispert,
Abstauber Karl Krönes,
Dreher Wilhelm Künzel,
Dreher Leonhardt Lippert,
Dreher Heinrich Lochschmidt,
Formenträger Johann Purucker,
Maler Max Riedel,
Kapseldreher Max Riedel,
Glühfüller Nikol Riedel,
Lagerarbeiter Richard Riedel,
Maler Anton Siegel,

sämtlich bisher in der Porzellanfabrik E. & A. Müller, Akt.-Ges., in Schönwald.

Maler Paul Klank,
Maler Willy Möller,
Former Edmund Bauer,
Former Hermann Knopp,
Former Alfred Wiegand,
Maler Max Korn,
Fabrikmaurer Hermann Pfenzig,

sämtlich bisher in der Porzellanfabrik Richard Eckert & Co., Akt.-Ges. in Volkstedt.

Gefreiter Heinrich Ullmann, Glasmaler aus Arnsdorf in Böhmen.

Auszeichnungen. Dem Offizierstellvertreter Kurt Bauer wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse, dem Leutnant Oskar Bauer das Eiserne Kreuz zweiter Klasse und der bayerische Militär-Verdienstorden vierter Klasse mit Krone und Schwertern verliehen. Die beiden Herren sind Söhne des Direktors Julius Bauer der Vereinigten bayerischen Spiegel- und Tafelglaswerke vorm. Schrenk & Co. in Fürth.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Der Obermaler Hans Spengler konnte auf eine 25jährige Tätigkeit in der Porzellanfabrik von Paul Müller in Selb zurückblicken.

Sein 25jähriges Jubiläum als Buchhalter der Steingutfabrik Schmelzer & Gerike in Althaldensleben feierte Wilhelm Wohlsdorf.

Sein 25jähriges Arbeitsjubiläum feierte der Glasierermeister Wilh. Hainer in der Gailschen Dampfziegelei und Tonwarenfabrik in Gießen.

Technisches Porzellan in England. Die Zeitschrift „The British Clayworker" veröffentlicht folgende Mitteilung: „Die bekannte Firma Messrs. Doulton and Co., Ltd., hat einen lobenswerten Versuch gemacht, auf ihren Werken in Lambeth die Herstellung von Porzellanwaren durchzuführen. Das Unternehmen ist über die Versuchsstufe bereits hinaus. Messrs. Doulton and Co., Ltd., beginnen die feinsten und ausschließlich deutschen, in Wissenschaft und Technik bekannten Porzellane nachzubilden und, wenn möglich, zu verbessern. Es ist echt britisch, daß die Nachbildung und Herstellung eine vollendete Tatsache ist. Eine Vergleichung mit deutschen Waren zeigt die überlegene Technik und Vollendung der britischen Waren in jeder Hinsicht. Die ganze Herstellung ruht bereits auf gesunder geschäftlicher Grundlage."

Vereinigte Servais-Werke Akt.-Ges., Ehrang. Zum Zwecke der Beseitigung der Unterbilanz und der Schaffung einer freien Reserve hat die am 30. Oktober abgehaltene außerordentliche Hauptversammlung beschlossen, die Aktien im Verhältnis 4 : 1 zusammenzulegen.

Marienberger Mosaikplattenfabrik Akt.-Ges., Marienberg i. Sa. Ordentliche Hauptversammlung: 2. Dezember 1916, im Geschäftshause zu Marienberg.

Der Aufsichtsrat bringt die Verteilung einer Dividende von wiederum 3 v. H. in Vorschlag.

Handelsregister-Eintragungen.

Ransbach. Neu eingetragen wurde: Vereinigte Steinzeugfabriken Uebelacker & Bay. Persönlich haftende Gesellschafter: Fabrikant Johann Uebelacker und Fabrikant Anton Bay.

Coswig i. Anh. Coswiger Tonwarenfabrik, e. G. m. b. H. Der Töpfer Carl Heinicke ist zum Stellvertreter des Vorstandsmitglieds, Töpfers Carl Büchner bestellt.

Cöln. Neu eingetragen wurde: Westdeutsche Keramik-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist der Handel mit keramischen und verwandten Erzeugnissen und Rohprodukten. Die Gesellschaft kann sich an Unternehmungen gleicher oder ähn-

licher Zwecke, auch an der Fabrikation solcher Erzeugnisse und der Gewinnung entsprechender Rohprodukte in jeder Form beteiligen. Stammkapital: 100 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Arthur Weidner (Weiden).

München. Brüder Thannhauser, Porzellanmalerei. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator: Kommerzienrat Josef Thannhauser.

Essen, Ruhr. O. Brommenschenkel & Söhne, Porzellanmalerei. Die Firma ist erloschen.

Podersam. Ofen- und Tonwarenfabrik vormals L. & C. Hardtmuth G. m. b. H. Zufolge Gesellschaftsbeschlusses vom 11. Oktober hat sich die Gesellschaft aufgelöst und ist in Liquidation getreten. Liquidator: Der bisherige Geschäftsführer und Gesellschafter Kaufmann Leo Brüll (Wien).

Konkurs. Töpfermeister Ernst Emil Franz Hörisch, Inhaber der Firma Ernst August Hörisch & Sohn in Dresden. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Glasindustrie.

Fachschule für Glasindustrie in Zwiesel. Zu der Mitteilung in Nr. 40, betreffend einen Lehrkurs für Glastechniker, teilt uns die Direktion ergänzend mit, daß zu diesem Lehrkurse auch Kriegsversehrte zugelassen werden, die infolge ihrer Verletzung ihren bisherigen Beruf nicht mehr ausüben können, sich dagegen zu Hüttenmeistern, Ofenleitern, technischen Aufsichtsbeamten, Glasbeschauern usw. eignen würden. Der Kurs dauert von Mitte November, bezw. anfangs Dezember bis Ende April. Die Kosten der Ausbildung werden von der Kriegsfürsorge übernommen. Jede gewünschte Auskunft erteilt die Direktion der Fachschule, die die Anmeldungen möglichst bald erbittet.

Die Lage der Glasindustrie. Die Nachfrage nach Gebrauchsglas ist zurzeit sehr stark, so insbesondere nach Flaschen, Konservengläsern, Glasröhren und Glasgegenständen zu medizinischen Zwecken. Auch nach Beleuchtungsglas ist eine Zunahme der Nachfrage zu verzeichnen. Im Gegensatz dazu wird die Nachfrage nach Luxusglas als verhältnismäßig gering bezeichnet. Die Hütten sind jedoch so stark mit Aufträgen für die vorerwähnten Zwecke beschäftigt, daß der geringere Begehr nach Luxusglas jetzt nicht stark ins Gewicht fällt. Unter diesen Umständen wird auch die jetzt fehlende Ausfuhr zurzeit weniger gespürt.

Rheinische Glashütten Akt.-Ges., Cöln-Ehrenfeld. Ordentliche Hauptversammlung: 29. November d. J., nachmittags 3½ Uhr, im Sitzungssaale des Bankhauses J. H. Stein zu Cöln. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Anzeige des Vorstands über den Verlust der Hälfte des Aktienkapitals (§ 240 H.-G.-B.).

Handelsregister-Eintragungen.

St. Ingbert. Lautzenthal-Glashütte, G. m. b. H. Franz Traut (Saarbrücken) ist Prokura erteilt.

Schnappach. A. Wagner in Liquidation, Mariannenthalerglashütte. Die Gesellschaft ist aufgelöst; als Liquidator wurde der Prokurist Franz Traut (Saarbrücken) bestellt.

Kempen, Rhein. Glashütte, Kunstglas- und Spiegelfabrik Wittfeld & Janssen. Der Ehefrau Carl Janssen, Cäcilie geb. Berger ist Prokura erteilt.

Steinach, S.-Mein. Kaspar H. Greiner-Gottlob Sohn, Glaswarenfabrik. Die Firma lautet jetzt: C. H. Greiner Gottlob Sohn.

Emailindustrie.

Ausfuhrbewilligung. Haus- und Küchengeräte, auch Küchengeschirr, aus Eisenblech, auch Teile davon, bearbeitet (mit Schmelz belegt [emailliert] oder dergleichen), sind ohne besondere Ausfuhrbewilligung zur Ausfuhr zugelassen.

Verband europäischer Emaillierwerke. Die Verlängerung des Verbandes, der mit dem Ende des Jahres abläuft, ist nunmehr bis zum Ende des Krieges gesichert. Es ist zunächst nur eine vorläufige Verlängerung des Verbandes vorgenommen worden, weil nach dem Krieg zu einer völligen Neuregelung der Verbandsverhältnisse in der Emailindustrie geschritten werden soll. So besteht neben dem Verband der europäischen Emaillierwerke noch ein Verein deutscher Emaillierwerke, der nach dem Krieg, besonders in Hinsicht auf das Verhältnis zu Österreich-Ungarn, in einen festen Verband umgewandelt werden soll.

Akt.-Ges. Lauchhammer. Die Hauptversammlung genehmigte den Abschluß für das Geschäftsjahr 1915-16. Die sofort zahlbare Dividende wurde auf 15 v. H. festgesetzt. Neu gewählt in den Aufsichtsrat wurde Fabrikbesitzer Edmund Weinmann (Steglitz). Die Versammlung erklärte sich mit der Erhöhung des Aktienkapitals um 3 auf 13 Mill. M zwecks Erweiterung der Werkanlagen einverstanden. Die neuen am 1. Juli dividendenberechtigten Aktien werden von der Dresdner Bank zum Kurse von 150 v. H. übernommen und den bisherigen Aktionären unter Ausschluß des gesetzlichen, direkten Bezugsrechtes zum Kurse von 155 v. H. zum Bezuge angeboten werden. Sämtliche Beschlüsse wurden einstimmig gefaßt. Der gegenwärtige Geschäftsgang wird als gut bezeichnet; für das laufende Geschäftsjahr liegen reichliche Aufträge vor, so daß nach Ansicht der Verwaltung wieder ein zufriedenstellendes Ergebnis erwartet werden kann.

Schwelmer Eisenwerk Akt.-Ges. Die Hauptversammlung setzte die sofort zahlbare Dividende auf 16 v. H. (1914-15: 8 v. H. fest. Neu in den Aufsichtsrat gewählt wurde für den eine Wiederwahl ablehnenden Direktor Franz Rintelen (Berlin) Direktor Emil Wittenberg von der Nationalbank für Deutschland. Über die Lage des Unternehmens wurde mitgeteilt, daß das Werk bis zur höchsten Leistungsfähigkeit beschäftigt sei. Auch für das laufende Geschäftsjahr sei, soweit sich das bei den heutigen Verhältnissen übersehen lasse, ein durchaus befriedigendes Ergebnis zu erwarten.

Alexander-Werk A. von der Nahmer, Akt.-Ges. in Remscheid. Die Hauptversammlung genehmigte den Jahresabschluß und setzte die sofort zahlbare Dividende auf 16 v. H. (1914-15: 8 v. H.) fest. mitgeteilt, daß das Unternehmen auf lange Zeit hinaus voll mit Aufträgen für Heeresbedarf versehen sei. Der Umschlag im ersten Vierteljahr des laufenden Jahres zeige gegenüber dem des Vorjahres eine Erhöhung. Der Eingang an Aufträgen in den übrigen Erzeugnissen übersteige die Leistung der Betriebe.

Eisenhüttenwerk Thale, Akt.-Ges. Außerordentliche Hauptversammlung: 24. November 1916, vormittags 10 Uhr, im Verwaltungsgebäude zu Thale a. H. Tagesordnung: I. Beschlußfassung über Gleichstellung der Vorzugsaktien und Prioritätsaktien. Festsetzung der Modalitäten dafür. Abänderung des Gesellschaftsvertrages in Gemäßheit dieser Beschlüsse. — II. Abänderung des § 11 des Gesellschaftsvertrages, betreffend die Hinterlegungsfrist der Aktien zur Generalversammlung, des § 31 des Gesellschaftsvertrages, betreffend die Verteilung des Reingewinns. Es soll vorgeschlagen werden, in § 11, Satz 2, die Worte „Abends 6 Uhr" in „Mittags 12 Uhr" zu ändern und den § 31 wie folgt festzusetzen: „Der bilanzmäßige jährliche Reingewinn ist wie folgt zu verwenden: 1) zum gesetzlichen Reservefonds mindestens 5 v. H., solange dieser nicht den zehnten Teil des Grundkapitals erreicht, 2) zu etwaigen weiteren Rücklagen, 3) zur Auszahlung des dem Vorstand und den Beamten zustehenden Gewinnanteils, 4) zur Zahlung einer Dividende bis zu 4 v. H. des eingezahlten Grundkapitals an die Aktionäre — unter Berücksichtigung des § 5 —, 5) zur Zahlung des Gewinnanteils von 10 v. H. des verbleibenden Reingewinns an den Aufsichtsrat, 6) zur Zahlung einer weiteren Dividende — unter Berücksichtigung des § 5 — an die Aktionäre, soweit nicht die Generalversammlung anderweit beschließt.

Reinstrom & Pilz, Akt.-Ges., Schwarzenberg i. Sa. Ordentliche Hauptversammlung: 9. Dezember 1916, vormittags 10½ Uhr, im Sitzungssaale der Commerz- und Diskonto-Bank Filiale Leipzig in Leipzig, Schillerstraße 6.

Der Aufsichtsrat bringt eine Dividende von 12 v. H. (i. V. 10 v. H.) in Vorschlag.

Vereinigte Hammer Herd- und Ofenfabriken Akt.-Ges., Hamm i. W. Ordentliche Hauptversammlung: 30. November 1916, nachmittags 4 Uhr, im Verwaltungsgebäude der Gesellschaft zu Hamm i. W. Auf der Tagesordnung steht u. a.: Beschlußfassung über die Herabsetzung des Grundkapitals um 733 000 M durch Zusammenlegung der Aktien im Verhältnis von 3 : 1 oder in einem von der Hauptversammlung festzusetzenden Verhältnis zum Zwecke der Beseitigung der Unterbilanz und dementsprechende Änderung des Titels II des Gesellschaftsvertrages.

Handelsregister-Eintragung.

Gevelsberg. W. Krefft, Akt.-Ges. Die Prokura von Hans Lincke ist erloschen. Walter Leenen (Duisburg) ist in der Weise Prokura erteilt, daß er in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten berechtigt ist.

Kunstgewerbe.

Unsere Toten. Professor Moritz Meurer, Dresden. Der Verstorbene war früher Lehrer an der Unterrichtsanstalt des Königl. Kunstgewerbemuseums in Berlin und hat unter anderem ein Werk über italienische Majolikafliesen geschrieben.

Preisausschreiben und Ausstellung. Das Kgl. Landesgewerbemuseum in Stuttgart plant aus Anlaß des auf den 31. Oktober 1917 fallenden 400jährigen Jubiläums der Reformation ein Preisausschreiben unter allen deutschen Künstlern, Kunstgewerbetreibenden und Kunstindustriellen zur Schaffung geschmackvoller Reformationserinnerungsgegenstände aus allen Stoffgebieten des Kunstgewerbes, sowie eine Ausstellung, die einerseits aus einem rückblickenden Teil bestehen wird und andererseits aus denjenigen ausgeführten Gegenständen, die durch das vorgenannte Preisausschreiben hervorgehoben worden sind, und ähnlichen lobenswerten Arbeiten.

Anmeldungen für die im September und Oktober 1917 in Stuttgart stattfindende Ausstellung werden schon jetzt erbeten. Die veröffentlichten Bedingungen für das Preisausschreiben sind von der Kanzlei des Kgl. Landesgewerbemuseums in Stuttgart unentgeltlich zu beziehen.

Fliesen und Baukeramik. Der Verein für Deutsches Kunstgewerbe E. V. in Berlin besuchte unter großer Beteiligung am 27. September das Gebäude der Versicherungsgesellschaft „Nordstern" zu Schöneberg. Unter kundiger Führung wurden die Räume und die Einrichtungen in dem ausgedehnten herrlichen Bau besichtigt, die einen Beweis dafür bieten, was die deutsche Baukunst heutzutage zu leisten vermag, wo ihr ausgiebige Mittel zur Verfügung stehen. Besonders erfreute die teilnehmenden Keramiker die vielseitige Verwendung der Fliesen, die in solchem Umfange wie hier wohl noch in keinem Gebäude Groß-Berlins bisher verwandt worden sind. Namentlich die Treppenflure sind in voller Höhe, die langen Korridore in drei Viertel ihrer Höhe, also nicht nur in der soge-

nannten Paneelhöhe, mit Fliesen verkleidet, deren Farbtöne in den verschiedenen Abteilungen eine geschmackvolle Abwechselung bieten. Wenn hierdurch die Baukosten sich zwar bedeutend gegen den üblichen Ölanstrich erhöhten, so machen sie sich doch mit den Jahren durch die laufenden Ersparnisse an den sonst nötigen Erneuerungskosten bezahlt. Dabei hat man eine dauernd schöne und hygienisch einwandfreie Wandverkleidung, die in gleicher Weise durch keinen anderen Werkstoff ersetzt werden kann. Auch sonst ist an Kunstkeramiken in diesem Bau nichts gespart worden. Neben den Rosenfeldschen Fliesen sind kunstkeramische Verzierungen aus der Karlsruher Manufaktur, besonders an den Wänden des großen fünfstöckig umbauten Hofes verwandt, wo die Wände mit ihren weißglasierten Steinen und den gelbglasierten Abschlüssen einen höchst vornehmen Eindruck machen und immer wieder wie neu in ursprünglicher Schönheit sich zeigen, wenn sie von Zeit zu Zeit durch den Wasserstrahl abgewaschen werden. Unglasierte, naturfarbene Terrakotten zur Verkleidung an den Wänden der Hofeinfahrt mit vornehmer Wirkung lieferten die Veltener Kunstkeramischen Werkstätten von R. Blumenfeld. Die zeitgemäße Verwendung der Fliesen und der künstlerischen Baukeramik, wie sie das Nordsterngebäude zu Schöneberg in so vollendeter Weise aufweisen, muß vorbildlich und anregend für die ganze Berliner Architektur wirken und bestärkt in uns die Hoffnung, daß in diesen kunstkeramischen Baustoffen auch in Deutschland, ähnlich wie in Amerika und England, der keramischen Industrie eine gute Zukunft blüht, wenn eine erneute Bautätigkeit nach dem Weltkriege einsetzt.

G. Gericke.

Sammlung antiker Gläser und Terrakotten. Die einzigartige Sammlung antiker Gläser, Terrakotten und der Goldschmuck, die Friedrich L. v. Gans dem Antiquarium des Berliner Alten Museums als Stiftung überwiesen hat, ist nun der Öffentlichkeit zugänglich gemacht worden. Sie bleibt als Ganzes bestehen. In dem Obergeschoß des Alten Museums ist ihr ein besonderer Raum zugewiesen worden, in dem sie nach den Plänen des Stifters in vorbildlicher Weise und höchst anschaulich zur Aufstellung gelangte. Dank der Freigebigkeit des Stifters konnten besondere Schauschränke angefertigt werden, die einen vorzüglichen Überblick über die gesammelten Kostbarkeiten gewähren und jedes Stück, seiner Eigenart entsprechend, zur Geltung bringen. Auch die Beleuchtungsfrage, die bei der Art der in den vielartigsten Farben irisierenden Gläser besondere Schwierigkeiten bieten mochte, erscheint aufs glücklichste gelöst. Eine künstliche Lichtquelle, die bei abgeblendetem Tageslicht diese Gläser in ihrer ganzen Pracht aufleuchten läßt, ist ebenfalls vorgesehen. Die Museumsverwaltung glaubt ihrem Dank dem Stifter gegenüber nicht besser Ausdruck geben zu können, als daß sie in seinem Sinne weiter sammelt. Zwei bedeutende Schmuckstücke aus dem früh-byzantinischen Funde von Assiut-Lykopolis in Oberägypten, von dem die Sammlung Gans schon einige Stücke enthielt, sind bereits als wertvolle Erweiterungen hinzugekauft worden.

Neue Pfahlbaufunde in der Schweiz. In der aus der Steinzeit stammenden Pfahlbauniederlassung bei Weiher des Dorfes Thayngen im Kanton Schaffhausen sind neue Funde gemacht worden, die besonders reichhaltig an Keramik sind. Die vielen Töpfe, Schalen usw. haben die verschiedensten Formen und sind zum Teil sehr ansprechend verziert. In einigen fand man sogar noch Überbleibsel von Sämereien. Nicht geringe Aufmerksamkeit erregt eine aus Ton hergestellte Platte von mittlerem Durchmesser, die offenbar beim Kneten des Brotteiges als Unterlage benützt worden ist.

Verschiedenes.

Unsere Toten. Wilhelm Hirsch, Mitglied des Aufsichtsrats der Veitscher Magnesitwerke Akt.-Ges. in Wien.

Reichsbeihilfe zur Leipziger Messe. Der Reichstag hat den Antrag des Ausschusses für Handel und Gewerbe angenommen, die verbündeten Regierungen zu ersuchen, eine angemessene Beihilfe für die Leipziger Messe aus Reichsmitteln in Aussicht zu nehmen. Von dem Vertreter der Regierung wurde zu dem Antrag die folgende Erklärung abgegeben:

„Die Reichsverwaltung erkennt an, daß die Frage der Leipziger Messe eine Frage ist, die über das Interesse eines Bundesstaates hinausgeht, die Interessen des ganzen deutschen Handels berührt. Die Reichsverwaltung ist deshalb in Erwägung eingetreten, inwieweit dem Antrage stattgegeben werden kann, und sie kann wohlwollende Prüfung in Aussicht stellen. Der nächstjährige Haushaltsetat wird dem Hause Gelegenheit geben, im einzelnen dazu Stellung zu nehmen."

Verlängerung von Verjährungsfristen. Nach § 196 des Bürgerlichen Gesetzbuches verjähren die Ansprüche des täglichen Lebens, insbesondere die Ansprüche der Kaufleute aus Lieferung von Waren, der Handwerker oder der Leistung von Arbeiten, der Ärzte, Rechtsanwälte und dergleichen in 2 Jahren; ferner verjähren die Ansprüche auf Zinsen, Mieten, Tilgungsquoten usw. nach § 197 des B. G. B. in vier Jahren. Bereits im Dezember 1914 wurden diese Fristen, soweit die Verjährung noch nicht eingetreten war, mit Rücksicht auf den Krieg um ein Jahr verlängert, das gleiche geschah im November 1915, so daß also die Frist bis zum Ablauf dieses Jahres ausgedehnt war. Nunmehr ist durch eine neue Bundesratsverordnung die Verlängerung bis zum Ende des Jahres 1917 erfolgt. Forderungen des täglichen Lebens also, die am 31. Dezember 1914 noch nicht verjährt waren, mithin die Forderungen aus dem Jahre 1912 und später und alle noch nicht verjährten Zinsrückstände und dergleichen aus dem Jahre 1910 verjähren erst am 31. Dezember 1917. Zu bemerken ist, daß durch die Bundesratsverordnung die gewöhnliche dreißigjährige Verjährungsfrist (zum Beispiel Darlehnsforderungen, Forderungen aus Urteilen, auch wenn an sich eine kürzere Verjährungsfrist besteht) nicht berührt wird.

Erweiterung des Postscheckverkehrs. Der Postscheckverkehr hat zwei bemerkenswerte Ergänzungen erfahren. Sie sind in einer Änderung der Postscheckordnung enthalten, die für das Reichs-Postgebiet erlassen ist. Beträge, die durch Postauftrag eingezogen sind, konnten bisher dem Postscheckkonto des Auftraggebers mit Zahlkarte überwiesen werden, wenn der Auftraggeber Postaufträge mit anhängender Zahlkarte benutzte. Diese Überweisungen können jetzt auch auf das Konto eines Dritten bewirkt werden. Wird die Überweisung auf das Postscheckkonto eines Dritten beantragt, so hat der Auftraggeber am Fuße der Vorderseite des Postauftrags zu vermerken: Zahlkarte P. Sch. A. (Ort) . . ., Konto Nr. . ., N . . . in M . . . und auf dem Abschnitt der Zahlkarte seinen Namen anzugeben. Bisher konnten die Postscheckkunden bei ihrer Postanstalt beantragen, daß die für sie eingehenden Postanweisungen ihrer Postscheckrechnung gutgeschrieben werden. Jetzt kann der Konto-Inhaber beantragen, daß auch einzelne bereits eingegangene Post- und Zahlungsanweisungen seiner Postscheckrechnung gutgeschrieben werden. Wie bisher wird täglich eine Zahlkarte über derartige Eingänge ausgestellt. Außer den Postanweisungen gehören dazu jetzt auch ausdrücklich Zahlungsanweisungen.

Geschäftsverkehr mit Südamerika. Der seinerzeit als Vertrauensmann des Handelsvertragsvereins nach Südamerika gegangene Herr ist jetzt zurückgekehrt, nachdem er sämtliche Aufträge mit Erfolg hat erledigen können; er wird in Kürze eine neue Reise nach Südamerika antreten. Firmen, welche ihm geschäftliche Aufträge irgendwelcher Art hierfür zu erteilen gedenken, wollen sich möglichst bald mit dem Handelsvertragsverein (Berlin W 9, Köthener Straße 28-29) in Verbindung setzen.

Deutscher Industrierat. Die allseitig anerkannte, im Dienste und zum Schutze des Vaterlands geleistete Gemeinschaftsarbeit des „Kriegsausschusses der deutschen Industrie" hat durch die Gründung des „Deutschen Industrierats" am 25. Oktober 1916 Vertiefung und innere Festigung erfahren und zugleich der Stärke und Geschlossenheit der wirtschaftlichen Kraft Deutschlands erneut Ausdruck gegeben. Nach dem in gemeinsamer Arbeit der Direktorien und der Geschäftsführungen des „Zentralverbands Deutscher Industrieller" und des „Bundes der Industriellen" unter Mitwirkung des „Vereins zur Wahrung der Interessen der chemischen Industrie Deutschlands" fertig gestellten Satzungsentwurf soll der „Deutsche Industrierat" unter voller Aufrechterhaltung der Selbständigkeit der einzelnen Verbände fortan die einheitliche Interessenvertretung der deutschen Industrie darstellen und die gemeinsame Behandlung aller, die Interessen der deutschen Industrie in ihrer Gesamtheit berührenden wirtschaftlichen und wirtschaftspolitischen Fragen sich zur Aufgabe machen. Seine Geschäftsführung wird in den Händen der Geschäftsführer der beiden Industrieverbände liegen, wie auch von den beiden Vorsitzenden gemeinsam erledigt werden. Die Zusammenarbeit der Verbände soll über die Dauer des Kriegs hinaus in der Übergangswirtschaft und der folgenden Friedenswirtschaft fortgesetzt werden. Eine der hauptsächlichsten Aufgaben des „Deutschen Industrierats" wird es sein, für zukünftige Zoll- und Wirtschaftskämpfe den mittleren Weg zu finden, den alle Gruppen der deutschen Industrie von der Schwerindustrie bis zur Fertigindustrie gemeinsam gehen können.

Erste bayerische Graphitbergbau-Akt.-Ges., Untergriesbach. Die Gesellschaft erzielte in 1915-16 nach Abschreibungen von 201 956 M (1914-15: 80 686) einen Gewinn von 226 128 M (2969); davon werden 223 944 M zur Tilgung der vorjährigen Unterbilanz verwendet.

Ordentliche Hauptversammlung: 2. Dezember 1916, nachmittags 4 Uhr, in München im Sitzungssaale des Kgl. Notariats V, Karlsplatz 10.

Handelsregister-Eintragung.

München. Neu eingetragen wurde: Grafit-Verwertungs-Gesellschaft m. b. H. Der Gegenstand des Unternehmens besteht in dem An- und Verkauf von verschiedenen Minenprodukten, insbesondere von allen Graphitsorten, in der maschinellen Aufbesserung und Vermahlung usw. derselben, sowie in dem Betriebe aller diesen Zweck fördernden Geschäfte. Stammkapital: 50 000 M. Die Gesellschaft wird durch zwei Geschäftsführer vertreten, von denen jeder allein vertretungsberechtigt ist. Geschäftsführer: Richard Anton und Heinrich L'Allemand. Prokuristin: Karoline L'Allemand.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Wir suchen sofort für dauernd mehrere

Former für Gesimszeug, sowie Majolikamaler und 1 Freidreher.

Großherzogliche Majolika-Manufaktur, Karlsruhe i. B.

Ein tüchtiger

Glasierer oder eine Glasiererin

zum sofortigen Antritt gesucht.

Carl Krister, Porzellanfabrik, Waldenburg i. Schl.

Scheibentöpfer, Steinzeugformer

stellen wir ein. Angebote mit Lohnansprüchen zu richten an

Aktiengesellschaft Richter & Cie., Bitterfeld.

Unterglasurmaler u. Malerinnen

gesucht.

Magdeburger Steingutfabrik, C. & E. Carstens, Magdeburg-Neustadt.

Zu möglichst sofortigem Antritt suche ich einen tüchtigen

Modelleur, allererste Kraft,

welcher durchaus selbständig arbeiten kann und firm im Entwurf ist. Angebote mit Angabe der Gehaltsansprüche, seitheriger Tätigkeit und Aufgabe von Referenzen erbeten.

Carl Krister, Porzellanfabrik, Waldenburg i. Schles.

Geübte Schamotte-Kapselmacher

für Handformerei sucht

Schmirgelwerk Dr. Rud. Schönherr, Chemnitz-Furth.

Maler,

sauberen Arbeiter, welcher schon in Privat-Malereien gearbeitet hat, verlangt sofort

Carl Albrecht, Berlin W 15, Joachimsthalerstr. 16.

Wir suchen zum baldigen Eintritt einen

Former oder **Töpfer.**

Hans Bautler & Co., Broitzem b. Braunschweig.

Wir suchen für unsere Kunsttöpferei zum sofortigen Eintritt bei gutem Lohn einen geübten

Freidreher

ferner einen

Scheibenmodelleur,

der auch die Modelle einrichtet und Formen gießt. Angebote mit Lohnansprüchen zu richten an

Tonwerke Kandern, Baden.

Taschenbuch für Keramiker 1917.

Vorbestellungen zum Preise von 1,25 M werden entgegengenommen.

Verlag Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Einige tüchtige Porzellandreher

für größere Hohlgeschirre für dauernde und lohnende Beschäftigung sucht

Siegm. Paul Meyer, Porzellanfabrik, Bayreuth.

Ein Porzellanmaler

für Schrift und Dekor wird sofort aufgenommen, solche, die schon auf Pfeifen gearbeitet haben, werden bevorzugt. Angebote mit Lohnansprüchen erbeten.

Wilhelm Haupt, Urfahr-Linz a. Donau, Rudolfstraße 25.

Zum sofortigen Eintritt wird ein tüchtiger

Formengiesser,

welcher gleichzeitig Modelle einzurichten hat, bei hohem Lohn und dauernder Stellung gesucht.

W. Mannl, Porzellanfabrik, Krummenaab, Bayern.

Gesuchte Stellungen.

Former u. Retoucheur,

militärfrei, der gleichzeitig erstklassiger Abgießer ist, sucht Stellung. Derselbe ist firm in Terrakotten sowie in Porzellan. Geneigte Angebote unter R P 1622 an die Keram. Rundschau, Berlin NW 21.

Tüchtiger erfahrener erstklassiger Kaufmann,

50 Jahre alt, evgl., verheir., langj. Prokurist bezw. Direktor von Schamotte- und Kaolinwerken, gegenwärtig selbständiger Geschäftsführer einer Kachelofenfabrik, bewährter Organisator, tüchtiger Verkäufer, in jeder Hinsicht nachweislich zuverlässig, sucht **baldigst** Stellung als **Direktor** solider Firma. Branche einerlei, da Suchender sich schnell hineinfindet. Ausführliche Angebote unter R N 1618 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Verschiedenes.

Papierbindfaden m. Hanfeinlage.

Bestes Fabrikat; für leichte Pakete:

25 gr.	50 gr.	100 gr.	200 gr.-Knäuel
12.50	25.—	50.—	100.— für 100 Knäuel.

Für schwere Pakete:

3 und 4 fach Kordel, 200 und 500 gr.-Knäuel 4.25 das Kilo.
Probepakete gegen Nachnahme. Von 50 Kilo an frachtfrei.

Julius Strauss, Seilerwarengrosshandlung, Nürnberg.

Porzellanmasse-Knetmaschine,

neu oder gebraucht, sofort zu kaufen gesucht. Angebote unter R L 4555 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

0

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 47.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 23. November 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Die Industrie der keramischen Fussbodenfliesen in Frankreich.

(Schluß von S. 295.)

Die verschiedenen Fliesenarten.

Lefèvre teilt die einzelnen Fliesen vom keramischen Standpunkte in 4 Arten ein:

1. Fliesen aus gewöhnlichem Ton; nach dem Brande mehr oder weniger Wasser saugend;
2. Fliesen aus besserem Ton; nach dem Brande mehr oder minder hart, wenig Wasser saugend;
3. Fliesen aus Steinguttton; nach dem Brande sehr hart, wenig Wasser saugend;
4. Steinzeugfliesen; sehr hart, kein Wasser saugend.

Er gibt selbst zu, daß diese Einteilung der Fliesen nur als eine sehr unbestimmte zu betrachten sei. Denn, um mit Bestimmtheit festzustellen, zu welcher Art eine Fliese zu rechnen sei, müßte vor allem festgelegt werden, welche bestimmte Mengen Wasser in einer bestimmten Zeit diese oder jene Fliesenart aufnehmen würde. So richte sich die Wasseraufnahme der einzelnen Fliesen je nach der Höhe des Brandes. Es könnte daher möglich sein, daß z. B. eine Steinzeugfliese, welche unter 4 eingereiht ist, bei schwachem Brande ebenso viel Wasser aufnehme wie die unter 2 und 3 eingereihten Sorten.

1. Unter den gebrannten Fliesen aus gewöhnlichem Ton sind die einfachen gelben und roten Fliesen zu verstehen, welche im Verkauf einen solch geringen Preis erzielen, daß es sich nicht lohnt, aus dieser Masse farbige, durch Metalloxyde gefärbte Fliesen herzustellen. Die Werke, die das beste derartige Erzeugnis herstellen, befinden sich in Beauvais in der Provence, und die Fliesen kommen unter dem Namen „tomettes" in den Handel. Die einzige Daseinsberechtigung, sagt Lefèvre, ist ihre Wohlfeilheit: 1000 Stück Fliesen kosten in erster Wahl ab Werk 42 Franken. In Deutschland sind diese Fliesen unter dem Namen „Marseiller Platten" eingeführt worden. Sie konnten sich jedoch wegen des raschen Verschleißes auf dem deutschen Markte nicht halten und schieden bald im Wettbewerb mit den deutschen Fliesen aus.

2. Fliesen aus besseren Tonsorten. Diese bilden nach Lefèvre eine besondere Art. Sie stehen höher als die aus gewöhnlichem Ton hergestellten Fliesen, jedoch niedriger als die unter 3 angeführten. Die Masse, woraus diese Fliesen hergestellt werden, hat entweder ihre natürliche Brandfarbe, oder sie ist durch Metalloxyde gefärbt. Zu dieser Gruppe gehören diejenigen Fliesen, die im Tal von Bray und zu Decize hergestellt werden. Dadurch, daß die Oberfläche dieser Fliesen mit eingelegten Mustern verziert ist, erinnern sie an die mittelalterlichen Fliesen. Diese Technik wird heute noch in England in einer größeren Anzahl Werke geübt. In Frankreich befaßt sich mit der Herstellung derartiger Fliesen auch ein größeres Werk zu Auneuil bei Beauvais (Oise).

3. Fliesen aus Steinguttton. Diese bestehen aus einer Mischung von feuerfestem Ton und Hochofenschlacken, welch letztere als Flußmittel wirken sollen. Diese Fliesen sind sehr hart, saugen wenig Wasser und werden daher hauptsächlich für Maschinenhallen, Kasernen, Bürgersteige usw. benutzt. Herstellungsort: Pont Sainte-Maxence.

4. Fliesen aus Steinzeugton. Zur Herstellung dieser Art werden Mischungen aus Ton und Feldspat benutzt. Für die feineren Fliesen dieser Gattung werden ausgesuchte Rohstoffe mit möglichst weißer Brandfarbe benötigt. Teilweise werden die Massen mit Metalloxyden gefärbt. Mit diesen Steinzeugfliesen werden dann die prächtigen, dauerhaften Beläge hergestellt, die für Wasser undurchlässig sind. Trotz des hohen Preises dieser Fliesen steigt deren Verbrauch in Frankreich fortwährend.

Départ.	Firma	Kapital	Leistung in qm im Jahre	Anzahl der Arbeiter.
Nord.	Boch frères à Louvroil	—	150—180 000	200
	Compagn. fr. de mosaique céram. de Maubeuge (Montplais.)	500 000	90—100 000	100
	Fabrique de produits céramiques de Maubeuge (Douzies)	—	80—90 000	140
	Simons et Cie., Le Cateau	—	150—180 000	300
	Sand et Cie., Feignies	800 000	150—200 000	200
	Société des produits céram. et réfr. de Boulogne s. mer	1 400 000	200 000	—
	Van Overtraten, Canteleu-Lambersart	—	80—100 000	150
Oise	Colozier à Saint-Just	—	120 000	—
	Colin-Muller à Auneuil	—	—	—
	Société des carrelages à Auneuil	—	—	—
	Société Ae. de produits céram. de Pont-Saint-Maxence	1 400 000	300 000	—
Centre	Perusson et Defontaines à Ecuisses	—	40 000	—
	Société Ae. des carrelages céram. de Paray-le-Monial	400 000	200 000	250
Midi	Oustau et Cie. à Tarbes	—	50 000	—

Die Zahlenangaben über Fabrikation und Arbeiter sind ohne Gewähr, da sie teilweise Ausstellungskatalogen entnommen oder von den Werken selbst veröffentlicht worden sind.

Preise der verschiedenen Fliesenarten.

Gattung Beauvais für 1000 Stück Ia	42—50 Frcs; qm 1,89—2 Frcs.
„ Decize „ „ „	70—75 „ „ 3,64—3,90 „
„ Pont Sainte-Maxence	je nach der Dicke und Farbe von 5,85—6,85 Frcs.

Die einfarbigen Steinzeugfliesen erzielen in den Farben weiß, gelb, rot, grau und schwarz in erster Wahl einen Preis von 6,50—8,50 Frcs. für den qm, während die grünen und blauen Platten einen um 50 v. H. höheren Preis haben. Die Steinzeugfliesen mit verzierter Oberfläche (Mosaikplatten) bringen für den qm in erster Wahl einen Erlös von 9—22 Frcs, je nach der Farbe und Zeichnung. Die angegebenen Preise sind Listenpreise und verstehen sich ab Waggon Werk, ohne Verpackung.

In der Sortierung werden drei Wahlen unterschieden. Die III. Wahl umfaßt Fliesen mit abgestoßenen Ecken und Kanten nebst Rissen. Die II. Wahl hat zwei besondere Arten, Fliesen mit zu wenig Feuer und solche, die zu hoch gebrannt sind. Was nach dieser Sortierung noch übrig bleibt, ist erste Wahl. Es sind dies also Fliesen, die in Brand, Größe, Farbe usw. gleichmäßig und nicht außer Winkel sind. Der größte Verkauf findet in erster und zweiter Wahl statt. Wird erste und zweite Wahl zusammen geliefert, so geschieht dieses unter der Bezeichnung: tout venant.

Die Bedeutung der keramischen Fliesenindusrie.

Was die gewöhnliche Tonfliesenindustrie Frankreichs betrifft, so ist es Lefèvre unmöglich, genaue Zahlenangaben über deren Leistungen zu geben, da viele Ziegeleien nebenbei auch Fliesen herstellen. Die Mittelpunkte der Herstellung der besseren Fliesenarten sind in den Departements Nord, Oise, Centre und Midi zu suchen. In der Tabelle sind die einzelnen Betriebe zur besseren Übersicht nach der Gegend in alphabetischer Reihenfolge geordnet.

Die Tabellenzahlen besprechend, sagt Lefèvre, daß man ruhig behaupten könne, daß das in den Betrieben für keramische Fliesenherstellung steckende Kapital ungefähr 8—10 Millionen Franken betrage. Die Erzeugung dieser Werke dürfte zwischen 1 800 000 und 2 Millionen Quadratmeter im Jahr schwanken mit einem Herstellungswert von 10—15 Millionen Franken.

Der das Legen der Fliesen behandelnde Abschnitt dürfte in den beteiligten Kreisen Deutschlands zur Genüge bekannt sein; Lefèvre sagt darüber nichts Neues.

In einem weiteren Abschnitt: Vergleich zwischen den keramischen Fliesen und anderen als Fußbodenbeläge benutzten Stoffen stellt Lefèvre französische Rohstoffe wie Quarz, Marmor, verschiedene Steinarten usw. den einheimischen Fliesen gegenüber. Er kommt zu dem Schluß, daß die hartgebrannte Steinzeugfliese der beste Bodenbelag sei.

Der Schluß des Werkes befaßt sich mit den einzelnen Fliesenwerken, bringt Angaben über Gründung, Namen der Besitzer und Direktoren, Anzahl der Kraftmaschinen usw. Bkg.

Zur Frage der Abwälzung des Warenumsatzstempels.

Nach Artikel V Absatz 3 des Gesetzes über einen Warenumsatzstempel vom 26. Juni 1916 ist der Abnehmer, wenn er für Lieferungen aus Verträgen, die vor dem Inkrafttreten des Gesetzes, also vor dem 1. Oktober 1916 abgeschlossen sind, Zahlungen nach diesem Zeitpunkte zu leisten hat, mangels abweichender Vereinbarung verpflichtet, dem Lieferer einen Zuschlag in Höhe der auf diese Zahlungen entfallenden Steuer zu leisten.

Durch diese Bestimmung wird klar zum Ausdruck gebracht, daß dem Verkäufer zum mindesten für die Übergangszeit nicht zugemutet werden sollte, die Unkosten selbst zu tragen, die ihm in der Form einer Steuer nachträglich erwachsen und die er bei Festsetzung des Preises seiner Waren oder der Verkaufsbedingungen nicht berücksichtigen konnte; vielmehr ist der Käufer verpflichtet worden, sie nachträglich zu übernehmen, gleich als ob beim Abschluß des Kaufs bereits die Warenumsatzsteuer mit vereinbart worden oder in die Verkaufsbedingungen aufgenommen gewesen sei. Hieraus folgt weiter, daß der Gesetzgeber derartige Vereinbarungen oder aber für alle Käufer gemeinsam gültige Verkaufsbedingungen, wonach der Verkäufer dem Käufer die Warenumsatzsteuer in Rechnung stellt, zum mindesten als zulässig anerkannt hat. Darüber kann ein Zweifel gar nicht bestehen. Nur darüber können die Meinungen auseinander gehen, ob es auch der Wille des Gesetzgebers gewesen ist, daß die Steuer von dem Verkäufer, dem die subjektive Steuerpflicht zufällt, auf den Käufer abgewälzt wird. Verschiedene Äußerungen maßgebender Stellen lassen eine solche Annahme durchaus zu. So hat der Staatssekretär des Reichsschatzamtes bei Beratung des Gesetzes selbst betont, daß die Warenumsatzsteuer keine Gewerbesteuer sein, sondern als indirekte Steuer den Verbrauch belasten solle; die direkten Steuern müßten den Einzelstaaten vorbehalten bleiben. Eine Verbrauchssteuer kann sie aber nur werden, wenn sie auf den Verbraucher abgewälzt wird. — Wirklicher Geheimer Oberregierungsrat im Reichsschatzamt Dr. Hoffmann hat nach einem Bericht in Nr. 43 der Deutschen Installateur- und Klempner-Zeitung auf eine mündliche Anfrage über die Frage der Abwälzung sich dahin geäußert, daß für die Übergangszeit ausdrücklich die Abwälzung als zulässig anerkannt worden sei und nur dafür gesorgt zu werden brauche, daß dies auch geschehe; für die spätere Zeit seien keine Bestimmungen im Gesetze vorgesehen worden und zwar aus dem Grunde nicht, weil man sich gesagt habe, daß eine Kontrolle unmöglich sei. Es würde doch niemals nachgeprüft werden können, inwieweit die Steuer in die Geschäftsunkosten bezw. die Warenpreise eingerechnet würde. Der Empfänger der Ware müsse letzten Endes doch die Last tragen. — Auch diese Ausführung deutet darauf hin, daß mit der Abwälzung durch den Gesetzgeber gerechnet worden ist.

In dem Kommentar von Prof. Dr. Stier-Somlo heißt es, daß die Steuer nicht das Gewerbe, sondern den einzelnen Käufer nach seiner Kaufkraft treffen soll. Damit hänge die Möglichkeit der Abwälzung der Steuer vom Gewerbetreibenden auf den Käufer zusammen, sie werde als Regelfall gar nicht bestritten werden können.

Wenn schließlich der Unterstaatssekretär des Reichsschatzamts Jahn erklärt hat, daß, abgesehen von der Übergangszeit, das Warenumsatzstempelgesetz keine Vorschrift enthalte, aus der eine Berechtigung der Lieferer hergeleitet werden könne, einseitig den von ihnen entrichteten Stempel den Abnehmern in Rechnung zu stellen, so wird damit, ganz abgesehen davon, daß diese Ansicht im Gesetze selbst eine Stütze nicht findet, die Kernfrage nicht berührt, ob die Abwälzung der Steuer in der Absicht des Gesetzgebers lag oder nicht; es wird nur zum Ausdruck gebracht, daß zwischen Verkäufer und Käufer beim Abschluß des Kaufs eine Vereinbarung getroffen werden muß, ob der Umsatzstempel in Anrechnung gebracht werden soll oder nicht. Diese Verständigung kann bei jedem einzelnen Kauf herbeigeführt werden oder dadurch, daß allgemein die Anrechnung der Warenumsatzsteuer unter gleichzeitiger Bekanntgabe an die Kundschaft mit in die Verkaufsbedingungen aufgenommen wird, die den vorkommenden Käufen ein für allemal zu Grunde gelegt werden. Hiervon haben übrigens auch schon Königliche Behörden Gebrauch gemacht und durch Rundschreiben ihre Abnehmer entsprechend verständigt.

Aber selbst wenn es der Wille des Gesetzgebers nicht gewesen sein sollte, daß die Warenumsatzsteuer zur Abwälzung gelangt, wenigstens nicht in der Form der direkten Berechnung, so kann es, wie schon oben bemerkt, keinem Zweifel unterliegen, daß die Abwälzung vereinbart werden kann. Ebensowenig dürfte es aber zweifelhaft sein, daß, wenn von einer direkten Anrechnung des Stempels abgesehen wird, die Abwälzung in der Form der Einrechnung des Stempelbetrags in die Preise zulässig ist und auch sicher erfolgen wird. Die Umsatzsteuer vermehrt unzweifelhaft die Unkosten. Nach kaufmännischen Grundsätzen müssen die sämtlichen Unkosten bei Feststellung der Preise in Rücksicht gezogen werden; wer es nicht tut, handelt unkaufmännisch; er wird entweder auf die Dauer nicht bestehen können oder aber er hat eben bereits Preise, bei denen er ruhig neue Unkosten unberücksichtigt lassen kann. Weder der eine, noch der andere wird sich den Ruf eines soliden Kaufmanns auf die Dauer zu sichern vermögen, wohl aber derjenige, der scharf kalkuliert und auf Grund genauester Kalkulation seine Preise und Bedingungen stellt. Es ist deshalb geradezu unverständlich, wenn von einem namhaften Juristen behauptet wird, daß die Einrechnung der Steuer in die Preise „unter Umständen mit dem Kriegswucherstrafrecht nicht zu vereinbaren sein würde". Gerade der Kaufmann, der die Steuer nicht einrechnet, weil er schon Preise fordert, die ihm weitere Unkosten ohne merkliche Schmälerung seines Gewinns zu tragen gestatten, würde weit eher das Kriegswucherstrafrecht zu fürchten haben!

Daß übrigens seitens der Behörden und auch seitens privater Abnehmer mit der Einrechnung der Warenumsatzsteuer gerechnet wird, geht daraus hervor, daß sie Angebote für Warenlieferungen einschließlich Warenumsatzsteuer verlangen.

Wenn darüber geklagt wird, daß bei einer Abwälzung der Umsatzsteuer infolge des mehrfachen Übergangs der Ware aus einer Hand in die andere der Verbraucher schließlich das mehrfache der Steuer zu tragen hätte und somit allzusehr belastet würde, so ist diese Klage gewiß berechtigt; daran ist aber die rohe Form des Gesetzes selbst schuld, und es ist rechtzeitig von zahlreichen wirtschaftlichen Körperschaften auf diese Folgen hingewiesen worden, ohne daß die Warnungen Gehör gefunden hätten.

Die Frage der Abwälzung der Umsatzsteuer kommt schließlich darauf hinaus, welche Form der Abwälzung als die zweckmäßigere anzusehen ist.

Für den Käufer dürfte in jedem Falle die direkte Anrechnung der Warenumsatzsteuer das vorteilhaftere sein, weil — wenigstens vorläufig — der Betrag der Steuer so gering ist, daß er bei Einziehung in den Preis nur dann seiner wirklichen Höhe entsprechend zum Ausdruck kommen wird, wenn es sich um hochwertige Waren handelt, im anderen Falle wird die Preissteigerung den Betrag der Steuer mehr oder weniger übersteigen. Freilich ist zuzugeben, daß im Kleinhandelsverkehr, selbst wenn mit einer Opposition der Käufer nicht zu rechnen wäre, die direkte Anrechnung der Steuer schon deshalb auf Schwierigkeiten stößt, weil es sich in der Regel nur um kleine Rechnungsbeträge handelt. Anders liegen aber die Verhältnisse im Großhandelsverkehr, und es muß eigentlich Wunder nehmen, daß gerade die Handelskreise gegen die Anrechnung der Umsatzsteuer Stellung nehmen und der Einrechnung der Steuer in die Preise den Vorzug geben. Der Einwand, der vorwiegend geltend gemacht wird, daß von dem Kleinhandel die Steuer nicht abgewälzt werden könne und dann dieselbe doppelt getragen werden müsse, ist nicht stichhaltig. Niemand mutet dem Kleinhandel die Last der Doppelbesteuerung zu, und er wird sie tatsächlich auch nicht tragen, sondern auch er wird die ihm auferlegte Steuer als Unkosten bei Stellung seiner Preise in Rücksicht ziehen.

Da es sich eigentlich nur um die Form handelt, in der die Umsatzsteuer in Anrechnung zu bringen ist, erscheint die Aufbauschung der Frage der Abwälzung der Warenumsatzsteuer zu einer Streitfrage ersten Ranges zwischen Lieferern und Abnehmern ganz und gar unnötig; es wird sich unschwer eine Verständigung über diese Form herbeiführen lassen. Die in die Kreise der Gewerbetreibenden gebrachte Beunruhigung konnte recht gut vermieden werden, wenn das Gesetz selbst klarer und bestimmter den Willen des Gesetzgebers zum Ausdruck gebracht hätte. Wie so viele Gesetze der heutigen Zeit zeigt auch das Warenumsatzstempelgesetz das Merkmal des Flüchtigen, wenig Durchdachten, eines Provisoriums mit all seinen Mängeln und Fehlern.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Gesetz über einen Warenumsatzstempel. Von Dr. jur. Koppe und Dr. rer. pol. Varnhagen. 2. Auflage. Berlin 1916. Verlag: Spaeth & Linde. 190 Seiten. 12 : 15½ cm. Preis geb. 2,50 M.

Im Januar 1917 sind die ersten Erklärungen zur Warenumsatzsteuer abzugeben; es ist deshalb notwendig, daß sich jeder Geschäftsmann umgehend mit den einzelnen Vorschriften des am 1. Oktober 1916 in Kraft getretenen Gesetzes vertraut macht. Eine geeignete Einführung in die einzelnen Bestimmungen bildet die vorliegende Bearbeitung des Gesetzes. Eingehende Erläuterungen an Beispielen aus dem täglichen Geschäftsleben und übersichtliche Anordnung des Stoffs machen den Inhalt des Gesetzes leicht verständlich, so daß das Werk für den Industriellen, für den Kaufmann und für den Handwerker gleich brauchbar erscheint. Die Brauchbarkeit der Bearbeitung wird durch die Hervorhebung von Stichworten und durch Überschriften, sowie durch zahlreiche erschöpfende Anmerkungen und durch ein lückenloses, zuverlässiges Sachverzeichnis noch besonders gehoben. Bemerkt sei, daß der neue Warenumsatzstempel im Gegensatz zu anderen Kriegssteuern nicht als bloß vorübergehend, sondern als dauernde Steuer gedacht ist, so daß möglicherweise dieser bald einen weiteren Ausbau erfahren dürfte.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

12i. 32. M. 58 331. Verfahren zur Herstellung von künstlichem Graphit. Hans Messow, Berlin, Monbijouplatz 10. 7. 8. 15.

32a. 8. H. 68 550. Formentritt zur Herstellung von mit einem massiven oberen Rande versehenen Gläsern, z. B. Konservengläsern o. dgl. Georg Hirsch, Radeberg in Sa. 9. 6. 15.

32a. 15. G. 43 577. Verfahren zur Herstellung nahtloser Glasgefäße und Vorrichtung zur Herstellung nahtloser Schultergläser. Akt.-Ges. Glashüttenwerke Adlerhütten, Penzig b. Görlitz. 4. 1. 16.

32a. 15. L. 40 385. Maschine mit in bekannter Weise kippbarer Kopfform und Vorform zum Blasen von Flaschen. Georges Leifort, Clabecq, Belgien. 11. 9. 13. Belgien 28. 9. 12.

32a. 15. St. 30 031. Flaschenblasemaschine mit Einrichtung zur Herstellung von Vertiefungen am Flaschenkopfstück, besonders zur Befestigung von Drahtbügelverschlüssen. Jakob Stoll, Achern, Baden. 29. 6. 16.

32a. 27. I. 17 490. Verfahren zur Herstellung größerer doppelwandiger Glasgefäße nach Weinhold-Dewar. Isola, Gesellschaft für Wärme- und Kälte-Isolierung m. b. H., Berlin. 13. 10. 15.

32a. 29. St. 20 705. Kanalofen, besonders zum Kühlen von Glasgegenständen. Hans Isak Ferdinand Strandh, Forserum (Schweden). 8. 12. 15.

32a. 33. M. 57 031. Vorrichtung zur Zerlegung von Glasrohren durch Sprengen mit einem elektrisch erhitzten Drahte. The Mechanical Proceß Manufacturing Company, Toledo, Ohio, V. St. A. 17. 8. 14.

48c. 2. E. 21 655. Verfahren zum Hervorbringen wolkenartiger, aus der Ebene heraustretender altkupferfarbiger Gebilde auf in Schwarz voremaillierten Gegenständen. Dr. Kurt Ebbinghaus, Elbing. 6. 5. 16.

48c. 3. S. 44 679. Einrichtung zum Auftragen einer gleichmäßig starken Schicht von Emailpulver auf plattenförmige Körper. Fritz Suter, Zürich, & Josef Lutolf, Bern. 4. 12. 15. Schweiz 2. 6. 14.

64a. 4. W. 45 277. Flasche für kohlensäurehaltige Wasser mit Behälter für Fruchtsaft. Ludwig Winter, München, Baaderstr. 45. 5. 6. 14.

75c. 25. P. 34 069. Schablonen-An- und Ablegevorrichtung für Spritzarbeiten u. dgl. Ludwig Paintner, München, Forstenriederstr. 2c. 25. 6. 15.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 81. Abblättern der Kachelglasur. Meine farbigen ungefritteten Kachelglasuren fallen zeitweise nach dem Glasieren oder während des Brennens von großen Teilen der Kachel vollständig ab, so daß die Kachel große Flecke zeigt, die vollkommen glasurfrei sind. Dieser Fehler tritt eine Zeit lang garnicht auf, dann auf einmal sehr stark, um dann plötzlich wieder zu verschwinden. Irgend welche Änderungen in den Glasuren, der Arbeitsmasse oder der ganzen Arbeitsweise werden nicht vorgenommen, so daß die Erscheinung vollkommen rätselhaft ist. Woher kann das Abblättern rühren, und wie kann ich es vermeiden? Glasiert wird auf dem verschrühten Scherben.

Frage 82. Rückgewinnung des Goldes aus Abfällen. Wie kann man aus den Abfällen bei der Goldmalerei das Gold zurückgewinnen?

Frage 83. Plastilina. Wie kann man sich Plastilina selbst herstellen?

Antworten.

Zu Frage 78. Tonstechmaschinen. Sie sind im Irrtum, wenn Sie annehmen, daß die Maschinenfabriken dem Bau guter Tonstechmaschinen nicht die nötige Beachtung schenken. Es gibt eine große Anzahl von sogenannten Tonbaggern verschiedener Bauart, von denen jede ihre Vorzüge hat. Eine in der Praxis bewährte Tonstechmaschine, die den Ton in gleichmäßigen Schollen absticht, hat Karl Loske in Hillscheid (Westerwald) erfunden (D. R. P. 181 323). Auch die Lübecker Maschinenbauanstalt Akt.-Ges. in Lübeck baut derartige Maschinen.

Zu Frage 79. Steinzeugglasur. Da Sie eine ungefrittete Glasur wünschen, so ist anzunehmen, daß Sie Lehmglasuren meinen. Diese werden aus Lehm hergestellt, der mit so viel Mennige versetzt wird, daß die Glasur bei der gewünschten Temperatur glatt ausfließt.

Zu Frage 80. Ersatz für Braunstein. Einen Stoff, mit dem man ohne weiteres die künstlichen Wetzsteine in dem gleichen Farbton färben kann wie mit Braunstein, gibt es nicht. Man kann wohl durch Probieren andere färbende Metalloxyde so mischen, daß die Mischung annähernd die Färbung des Braunsteins liefert, aber solche Farbkörper sind erheblich teurer als Braunstein. Warum suchen Sie aber nach einem Ersatz für Braunstein? Wenn auch der Bezug von ausländischem Braunstein augenblicklich unterbunden ist, dann haben wir doch im eigenen Lande Braunsteinvorkommen, die Ihnen vollkommenen Ersatz bieten. Zur Lieferung melden sich die Thüringischen Braunstein- und Mineralmahlwerke G. m. b. H. in Arnstadt in Thüringen.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Unteroffizier Friedrich Schmidt, Prokurist der Porzellanfabrik Waldsassen, Barenther & Co., Akt.-Ges.

Oberleutnant d. R. Ingenieur Hugo Schleyen, Leiter der Ersten Galizischen Baugesellschaft für keramische Anlagen, Schornsteinbau und Kesseleinmauerungen m. b. H. in Lemberg.

Auszeichnungen. Dem Leutnant Heinrich Fillmann, Sohn des Generaldirektors Fillmann von der Porzellanfabrik Kahla, Akt.-Ges.,

wurde das Eiserne Kreuz I. Klasse, sowie der Bayerische Militärverdienstorden mit Schwertern und die Hessische Tapferkeitsmedaille verliehen.

Dem Leutnant d. R. Wilhelm Valentin aus Freiberg i. Sa., Sohn des früheren Glasraffineurs Wilh. Valentin in Haida, wurde das Eiserne Kreuz verliehen.

Dem Leutnant Karl Hosch, Prokurist der Glasraffinerie von Karl Hosch in Haida, wurde der Albrechtsorden zweiter Klasse mit Schwertern verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Lazarus Ansbacher, Seniorchef der Tonofenfabrik Alma, Andreas Wallner in Nürnberg.

Hafnermeister Albert Glöckler in Lindau.

Jubiläum. Der Prokurist Richard Blechschmidt, der Dreher Carl Fellendorf, der Maler Georg Neubauer, die Malerin Martha Lindae und die Garniererin Emmy Mackeldey feierten ihr 25jähriges Arbeitsjubiläum in der Porzellanfabrik von Beyer & Bock in Schwarza.

Ausbeutung von Kaolinlagern in Paraguay. In Paraguay finden sich zahlreiche bedeutende Kaolinlager, deren Ausbeutung von argentinischen Geldleuten in Aussicht genommen sein soll. Das Hauptlager liegt bei Tobati, 30 Meilen von der Bahnstrecke der Paraguay Central Railway entfernt; seine Mächtigkeit wird auf 7 800 000 Kubik-Yards Kaolin geschätzt. In Argentinien soll bereits eine Gesellschaft mit etwa 2 500 000 Dollar Kapital in Gründung begriffen sein, die sich die Ausbeutung der Kaolinlager des Tobati-Distriktes und die Herstellung von Waren aus diesem Kaolin zum Ziel gesetzt haben soll.

Erschließung neuer Bauxitlagerstätten. Am Vogelsberg, der Hauptfundstätte Deutschlands für Bauxit, wurde in letzter Zeit in der Gemarkung Grünberg unter dem Namen „Hessen" von der Firma Obermayer & Co. (Hanau) ein neues Bergwerk in Betrieb gesetzt. In Österreich sind die Ostalpen reich an Bauxitvorkommen. Hier ist der Wocheinitbergbau Rudnika bei Wocheiner-Feistritz von der Gewerkschaft Wocheinit (Laibach) wieder in Betrieb genommen worden.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, Akt.-Ges. in Hohenberg a. d. Eger. Ordentliche Hauptversammlung: 7. Dezember 1916, vormittags 10½ Uhr, im Sitzungszimmer des Bankhauses Gebr. Arnhold in Dresden, Waisenhausstraße 20.

Der Aufsichtsrat schlägt eine Dividende von 4 v. H. (i. V. 0) vor.

Handelsregister-Eintragungen.

Spechtsbrunn. Porzellanfabrik Spechtsbrunn, G. m. b. H. An Stelle des ausgeschiedenen bisherigen Geschäftsführers Gustav Witthauer ist Direktor Hans Pülz als Geschäftsführer neben dem Geschäftsführer Arno Pechtold bestellt worden.

Staffel bei Limburg, Lahn. Steingutfabrik Staffel G. m. b. H. Zum Geschäftsführer an Stelle des behinderten Geschäftsführers Emanuel Grausmann und als dessen Stellvertreter ist bestellt Direktor Joseph Roeßler (Berlin) mit der Maßgabe, daß die Gesellschaft, wenn mehrere Geschäftsführer bestellt sind, durch mindestens zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer und einen Prokuristen vertreten wird. Die Prokura von Fernando Ludicke und die von Carl Mädel ist erloschen. Isidor Waldmann (Limburg, Lahn) und Edmund Sulzbacher (Staffel) ist Prokura erteilt mit der Maßgabe, daß jeder von ihnen die Firma der Gesellschaft zusammen mit einem Geschäftsführer oder einem anderen Prokuristen zu zeichnen befugt ist.

Beuthen. Oberschlesische Kachelofen-, Tonwarenfabrik und Dampfziegelei, Josef Kaller. Die Firma wurde gelöscht.

Hangelar. Bonner Verblendstein- u. Tonwarenfabrik Akt.-Ges. Der Kaufmann Major a. D. Fließbach ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden.

Staudt i. Westerwald. Neu eingetragen wurde: Westerwälder Electro-Osmose-Tongewerkschaft. Gegenstand des Unternehmens ist: a. die Ausbeute des Bergwerks Tonerdezeche Timpel, belegen im Amtsgerichtsbezirk Montabaur; b. die Mutung und der Erwerb anderer Bergwerke sowie die Beteiligung an anderen Bergwerken, insbesondere auch durch Erwerb von Kuxen, sowie der Erwerb und die Ausbeute von Grundstücken, die Ton und ähnliche Mineralien enthalten; c. die Herstellung von Anlagen und der Betrieb von Unternehmungen, welche die Ausbeute der zu a und b bezeichneten Bergwerke und Grundstücke und die Verwertung ihrer Erzeugnisse bezwecken, sowie die Beteiligung an solchen Anlagen und Unternehmungen, insbesondere auch die Herstellung und der Betrieb von Anlagen, in welchen Ton nach dem Electro-Osmose- Verfahren behandelt wird; d. die Benutzung und Verwertung der selbst gewonnenen oder sonst erworbenen Bergwerkserzeugnisse in rohem oder verfeinertem oder sonst verändertem Zustande und der Handel mit derartigen Bergwerkserzeugnissen sowie die Beteiligung an Unternehmungen, welche eine solche Benutzung oder Verwertung bezwecken; e. die Veranstaltung und der Betrieb von Wohlfahrtsunternehmungen zwecks Förderung des Wohles der Arbeiter oder sonstiger Angestellten der Gewerkschaft sowie die Beteiligung an derartigen Wohlfahrtsunternehmungen. Die Gewerkschaft wird durch einen aus 3 bis 7 Mitgliedern bestehenden Vorstand vertreten. Der Vorstand wird zurzeit gebildet durch Direktor Peter Josef Lengersdorf (Berlin-Charlottenburg), Dr. Graf Botho Schwerin (Berlin) und Direktor August Heberle (Berlin).

Klösterle-Bahnhof. Porzellanfabrik Gottfried, Vielgut & Menzl. Die Firma ist geändert in: Porzellanfabrik Gottfried & Vielgut. Ausgetreten ist der Gesellschafter Josef Menzl jun. Vertretungsbefugt sind die erübrigenden Gesellschafter Anton Gottfried und Oskar Vielgut jeder selbständig.

Teplitz. Neu eingetragen wurde: Teplitzer neue Steingutfabrik, Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Erwerbung und Fortführung der von der Firma „Steingutfabrik, Gesellschaft m. b. H. in Teplitz in Liquidation" betriebenen Erzeugung und des Verkaufes von Gebrauchs-, Luxus- und kunstkeramischen Artikeln in Steingut, Terrakotta, Steinzeug und Porzellan, hauptsächlich hygienischen und Wasserleitungsartikeln aller Art. Stammkapital: 340 000 K. Geschäftsführer: Kaufmann August Mitreiter, Kaufmann Richard Kindermann, Kaufmann Karl Wächter und Kosmas Ullmann. Vertretungsbefugt ist jeder Gesellschafter selbständig.

Wien. Westböhmische Caolin- und Chamottewerke. Zw.-N. der in Prag bestehenden Hauptniederlassung. Johann Topinka ist als Mitglied des Verwaltungsrates gelöscht. Neues Mitglied ist Viktor Benes, Architekt und Baumeister in Prag.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Glaswarenfabrikant Wilhelm Semtner in Karlsberg bei Gablonz.

Jubiläum. Die Glashütte von Tittel & Co. in Geiersthal, S.-M. feierte am 19. November ihr 50jähriges Bestehen. Der Gründer der Hütte, Richard Meisel, führte schon im Jahre 1871 die Gasfeuerung ein.

Zur Lage der Glasindustrie im Isergebirge. Obwohl der Absatz in Glaswaren aller Art durch die Verkehrsunterbindungen während der Kriegszeit bedeutend herabgesetzt wurde, so ist es doch zu einer Stillegung der Betriebe nirgends gekommen. In den Rohglashütten des Isergebirges wurde allerdings die Hafenarbeit etwas eingeschränkt, insbesondere dort, wo gewisse Warengruppen nicht mehr verlangt wurden, dessenungeachtet muß aber festgestellt werden, daß die Erzeugung von Stangen und Rohglas ihren ruhigen Fortgang nimmt. Namentlich die Beleuchtungsglaswaren finden noch einen zufriedenstellenden Absatz, und die Nachfrage nach den dazu gehörigen Rohstoffen ist daher entsprechend gut. Da hier und da die Beschaffung gewisser Stoffe Schwierigkeiten machte, ließen sich die Lieferungstermine nicht immer genau einhalten, es ist aber anzunehmen, daß zum Schutze und zur Förderung der Industrie die herrschenden Übelstände alsbald beseitigt werden. In optischen Glaswaren, wie Linsen, Laternenscheiben usw. herrscht noch immer ein reger Bedarf, der vermutlich im Laufe der nächsten Wochen noch zunehmen wird. Schwarzglas findet ebenfalls noch ausgiebige Verwendung zur Herstellung verschiedener Kleinglaswaren, wie Knöpfe und Perlen. Ebenso hat sich auch der Absatz in gewissen Kristallglassorten gesteigert. In den Kristallglasraffinerien wurden größere Aufträge in verschiedenen Kristallwirtschafts- und Gebrauchsgegenständen erteilt, so daß auch hier die Arbeit für längere Zeit ausreichend sein dürfte.

Die nordböhmische Hohlglasindustrie. Die nordböhmische Hohlglasindustrie, die bekanntlich seit Jahren einen beängstigenden Tiefstand aufwies, konnte sich leider auch während der Kriegszeit, wo die Absatzgebiete für den Geschäftsverkehr zum größten Teile verschlossen sind, nicht erholen. Seitens der Fachkreise dieses Industriezweiges werden, unterstützt von den maßgebenden Vertretern der Handelswirtschaft, die größten Anstrengungen gemacht zur Besserung der traurigen Verhältnisse, doch gelang es bisher nicht, den gewünschten Aufschwung herbeizuführen. Immerhin dürfte sich aber auch hier bald eine Besserung der Lage bemerkbar machen, umsomehr da die auswärtigen Lagergeschäfte ziemlich gelichtet sind und man sich doch zum Ersatz der Bestände entschließen wird. In billigen Hohlgläsern und Wirtschaftsgegenständen belebte sich der Geschäftsverkehr etwas mehr. Hoffentlich wird die Nachfrage auch wieder auf bessere Sachen übergreifen. Von Vorteil war es, daß sich einzelne Werke mit Erfolg der Beleuchtungsglasfabrikation zuwandten, da wenigstens hierin befriedigende Abschlüsse erzielt werden konnten.

Die nordböhmische Kleinglasindustrie ist, soweit Modesachen in Betracht kommen, nicht in hinreichender Weise beschäftigt. Nur in einzelnen Warengruppen, wie in Druck und Schmelzperlen, wie auch in verschiedenen Glasknopfsorten erhöhte sich der Umsatz schwankend. Die kleinen Schwarzglasbijouterien fanden auch noch einen leidlich guten Absatz, doch fehlen hier die größeren Überseeaufträge. Jedenfalls dürfte nach Eintritt ruhiger Verhältnisse, da tatsächlich nachweisbarer Bedarf vorliegt, wieder einmal ein größerer Aufschwung in diesen Sachen eintreten.

Deutsche Spiegelglas-Akt.-Ges. in Kl. Freden. Über das voraussichtliche Ergebnis für das mit dem 31. Dezember ablaufende Geschäftsjahr wird mitgeteilt, daß angesichts der bisher gebesserten Erträgnisse mit einer Erhöhung der im Vorjahre mit 4 v. H. ausgeschütteten Dividende gerechnet werden darf.

Handelsregister-Eintragungen.

Düsseldorf-Gerresheim. Akt.-Ges. der Gerresheimer Glashüttenwerke vorm. Ferd. Heye. Dem Kaufmann Friedrich Wilhelm Rüß-

mann ist Prokura derart erteilt, daß er berechtigt ist, die Firma in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem andern Prokuristen zu zeichnen.

Meisenthal. Glashütte Meisenthal, Burgun, Schwerer et Compagnie, Kommanditgesellschaft auf Aktien. Die §§ 8 und 13 des Gesellschaftsvertrags sind abgeändert worden. Die Firma der Gesellschaft ist dahin abgeändert, daß sie lauten soll: Glashütte Meisenthal, Burgun, Schwerer & Co., Kommanditgesellschaft auf Aktien mit dem Sitze in Meisenthal. Die den Beamten Johann Baptist Eckert und Luzian Schaeffer erteilte Gesamtprokura ist erloschen. Die dem ersteren erteilte Einzelprokura bleibt bestehen.

Breslau. Kamphausen & Liebig, G. m. b. H., Spiegelglasgroßhandlung. An Stelle des ausgeschiedenen Geschäftsführers Kaufmann Karl Guschel ist Kaufmann Richard Engewald (Stettin) zum Geschäftsführer bestellt.

Gablonz a. d. N. Neu eingetragen wurde: Fritz Friedenthal Nachf., Exportgeschäft mit Glas- und Bijouteriewaren. Inhaberin: Emma Friedenthal.

Konkurs. Fabrikbesitzer Josef Paul Rudolf Redl in Bischofswerda, alleiniger Inhaber der Lausitzer Glasraffinerie Rudolf Redl. Das Verfahren ist durch Zwangsvergleich beendet.

Emailindustrie.

Eisenhütte Silesia Akt.-Ges., Berlin. In den Verwaltungskreisen des Unternehmens wird auf Grund der bisherigen Ergebnisse die Erhöhung der Dividende auf etwa das Doppelte des vorjährigen Satzes von 7 v. H. erwartet. Die Gesellschaft sei mit guten Aufträgen bis weit in 1917 hinein versehen, so daß auch für 1917 gute Aussichten bestehen, falls nicht besondere Verhältnisse auf den weiteren Verlauf des nächsten Geschäftsjahres ungünstig einwirken sollten.

Handelsregister-Eintragung.

Berlin-Lichtenberg. Neu eingetragen wurde: Herdfabrik Reform G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Die Fabrikation von eisernen emaillierten Kochherden für Gas- und Kohlenfeuerung, Heizkörper, Backöfen und einschlägige Fabrikate. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Wilhelm Dieckhöfer.

Ausstellungen.

Ausstellung österreichischer Kunstgläser. Die vom Verband der nordböhmischen Glasindustriellen veranstaltete und zuerst im Kunstgewerbemuseum zu Berlin gezeigte Ausstellung böhmischer Kunstgläser befindet sich augenblicklich im Museum zu Altona und ist dort vom 19. November bis zum 31. Dezember unentgeltlich zu besichtigen.

Kunstgewerbe.

Stiftung für das Berliner Kunstgewerbemuseum. Dr. Wolfgang von Dallwitz, der bekannte Berliner Porzellansammler, hat dem Kunstgewerbemuseum einige bedeutende Werke der Berliner Manufaktur zum Geschenk gemacht. Es ist die schöne Porzellangruppe des Meisters Riese, Friedrich der Große mit seinem Neffen Wilhelm II., dann einige Arbeiten nach Modellen Gottfried Schadows: zwei Fußgänger, Ebro und Tajo, aus Biskuitporzellan für den Wellington gestifteten Aufsatz, und das Brustbild Friedrich Wilhelms II. Ferner schenkte Herr von Dallwitz dem Museum eine bemalte Berliner Porzellanfigur der Venus und einige Werke der österreichischen Glaskunst aus dem Anfang des 19. Jahrhunderts.

Sächsische Beratungsstelle für Kriegergrabstätten. Zur Herbeiführung einer würdigen und künstlerisch guten Gestaltung der Kriegergrabstätten, -denkmäler und -gedenkzeichen ist in Halle unter dem Vorsitz des Oberpräsidenten eine „Beratungsstelle für Kriegerehrungen" gegründet worden, die es sich zur Aufgabe gemacht hat, Private, Vereine, Gemeinden und Körperschaften, die solche Kriegerehrungen errichten wollen, zu beraten, Entwürfe und Modelle zu begutachten sowie geeignete Künstler und Kunsthandwerker nachzuweisen. Die Tätigkeit dieser Beratungsstelle beschränkt sich auf das Gebiet der Provinz Sachsen. Beratung und Begutachtung erfolgen kostenlos.

Verschiedenes.

Verein zur Beförderung des Gewerbfleißes, Berlin. Im Verein zur Beförderung des Gewerbfleißes sprach am 6. November Oberingenieur Dr. Beckmann über „Die Kriegsbeschädigten-Fürsorge in der Industrie". Der Vortragende wies besonders darauf hin, daß die Kriegsversehrten zur Arbeit zurückzuführen seien, daß ihnen durch ihre eigenen Leistungen Vertrauen zu ihrem Können und Mut zur Arbeit zurückgegeben, daß sie zur rechten Arbeit auf den rechten Platz gestellt werden müssen. Eine Reihe von Lichtbildern, die die Kriegsversehrten aus dem Lazarett der Akkumulatorenfabrik in Oberschöneweide bei der Arbeit im Betriebe zeigten, bewies die Durchführbarkeit der wertvollen Anregungen, denen zum Wohle unserer Kriegsbeschädigten, zum Wohle unsrer ganzen Volkswirtschaft weiteste Verbreitung und Umsetzung in die Tat zu wünschen ist.

Verband der Talkum-Interessenten in Österreich-Ungarn. Der Verband versendet seinen 4. Tätigkeitsbericht, der die Zeit vom 1. Januar 1915 bis 15. September 1916 umfaßt. Berichterstatter ist wieder der stellvertretende Vorsitzende des Verbandes, k. k. Kommerzial-Rat Heinrich Rosenberg. Das beste Bild über die Tätigkeit des Verbandes erhält man aus dem Abschnitt „Über die Verwendung von Asbest und von Talkum", in welchem Erfahrungen niedergelegt, Anwendungsmöglichkeiten und Versätze sowie auch Literaturhinweise gegeben sind. In diesem Abschnitt finden sich unter anderem Angaben über die Verwendung von Asbest in der keramischen und Kunststeinindustrie, als Imprägnierungsmittel für Papiersäcke, zur Herstellung von Asbest-Zementplatten usw. Weit umfassender sind die Nachweise über die Verwendung von Talkum. An dieser Stelle sei hingewiesen auf die Ausführungen über seine Verwendung zur Erhöhung der Streubarkeit von Düngemitteln (Kalkstickstoff), in der keramischen Industrie für feuerfeste Gegenstände, für Schmelztiegel aus Speckstein, als Flußmittel, bei der Auskleidung von Betonbehältern usw. Der Bericht bringt außerdem einen Nachruf für den im April 1916 zu Stuttgart verstorbenen Prof. Dr. Paul Rohland, der Ehrenmitglied des Verbandes war, und eine kurze Abhandlung über die Geschichte des Talkums, die sich in der Hauptsache mit dem Federweißbergbau der Gemeinde Mautern in Steiermark befaßt. Weiter teilt der Verband mit, daß die von ihm gesammelten veröffentlichten Unterlagen über Talkum bereits so reichhaltig sind, daß die in Aussicht genommene Schrift über Talkum in Angriff genommen werden kann. Die einzelnen Abschnitte des Werkes, wie Geologisches, Bergbau, Vermahlung, jede einzelne Art der Verwendung, sollen durch zuständige Fachleute bearbeitet werden.

Vorkommen von Magnesit in Griechisch Makedonien. Die hauptsächlichsten Magnesitlagerstätten in Griechisch Makedonien gehören der Firma Allatini in Saloniki. Es handelt sich um amorphen weißen Magnesit, wie er auf der Insel Euböa schon seit längerer Zeit gewonnen wird. Ein Vorkommen findet sich bei Kajatschali, 11 km östlich von Saloniki, andere Lagerstätten liegen bei Madgarli und bei Pisciona. Letztere ist besonders reich, so daß Steinbruchbetrieb stattfinden kann. Es dürfte ein Vorrat von über 100 000 t vorhanden sein. Auch bei Vasilika sind ähnliche Vorkommen. Bei Vavsos sind mächtige Gänge in großer Häufung bekannt.

Arbeit und Rentenempfänger. Viele Rentenempfänger sind noch in der Lage, nach Maßgabe der ihnen verbliebenen Arbeitsfähigkeit Erwerbsarbeiten zu verrichten. Gerade in dieser Zeit kommt es darauf an, jede auch minder leistungsfähige Arbeitskraft heranzuziehen und auszunützen. In den Kreisen der Rentenempfänger besteht häufig die Meinung, daß, wenn sie Erwerbsarbeiten verrichten, ihnen die Rente entzogen oder gekürzt würde. Diese Befürchtung ist nicht begründet, denn weder die Versicherungsanstalten noch die Berufsgenossenschaften werden Erwerbsarbeiten von Rentenempfängern zum Anlaß für besondere Maßnahmen nehmen. Die Kassenverwaltungen könnten bei ihrem Verkehr mit Rentenempfängern in dieser Beziehung aufklärend wirken.

Zusatzrente für Kriegsinvalide. Von Reichs wegen ist ein besonderer Fonds geschaffen worden, aus dem Kriegsbeschädigte, die Kriegszulage beziehen, eine Zusatzrente erhalten können. In Frage kommen solche Fälle, in denen das gegenwärtige Einkommen aus Rente, Kriegszulage, Verstümmelungszulage, Arbeitsverdienst usw. erheblich hinter dem Einkommen zurückbleibt, das der Betreffende in dem Jahre vor dem Kriege gehabt hat. Bei der Bemessung der Rente soll die bisherige Lebensführung berücksichtigt werden; es soll sowohl ein Herabsinken der Beschädigten in die Armenpflege verhütet, als auch sozial höher gestellten ein gewisser Ausgleich gegeben werden. Es kommen wesentlich monatliche Unterstützungen in Betracht, die nach den bisherigen Entscheiden zwischen 3—4 und 40—50 M schwanken. Grenzen sind jedoch nicht gesetzt; es kann in Sonderfällen auch höhere Unterstützung gewährt werden. Daneben werden einmalige Zuwendungen gemacht, die in der Regel so gedacht sind, daß sie rückwirkend als Ersatz dafür anzusehen sind, daß die Rente erst zu einem späten Zeitpunkt einsetzte; es kann also auch rückwirkend Rente gewährt werden. Meldungen sind an den Bezirksfeldwebel zu richten.

Maschinenbau-Akt.-Ges. Markt Redwitz, vorm. Heinrich Rockstroh. Ordentliche Hauptversammlung: 7. Dezember 1916, vormittags 10 Uhr, im Sitzungssaal der Dresdner Bank in Dresden, König Johannstraße 3.

Handelsregister-Eintragungen.

Adenau. Kempenicher Phonolithwerke m. b. H. Die Liquidation ist beendet und die Firma erloschen.

Leipzig. Karl Tschörtner, Vertrieb keramischer Rohstoffe. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Gottfried Ernst Alwin Leopold am Ende. Er sowie die bereits eingetragene Prokuristin Frieda Louise Welly led. Kriebel dürfen die Firma nur je in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen vertreten.

Eger. Werner & Co., Gewinnung von keramischen Rohprodukten. Ausgetreten ist der Gesellschafter Otto Grobe. Zur Vertretung der Gesellschaft und zur Zeichnung der Firma ist nunmehr ausschließlich der Gesellschafter Adolf Werner berechtigt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Offene Stellungen.

Zuverlässiger

Porzellanschmelzer

wird bei gutem Lohn sofort eingestellt. Angebote mit Lohnforderung erbittet

Porzellanfabrik Stadtlengsfeld Aktiengesellschaft, Stadtlengsfeld, Th.

Für unsere kunstgewerbliche Abteilung suchen wir noch einen

Unterglasurmaler,

der die Technik mit Lösungs- und Staubfarben durchaus beherrscht und nach gegebenen Vorlagen Tierstücke, Blumen usw. tadellos ausführen kann. Angebote mit genauen Angaben über bisherige Tätigkeit erbeten.

Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges., Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Ein tüchtiger

Glasierer oder eine Glasiererin

zum sofortigen Antritt gesucht.

Carl Krister, Porzellanfabrik, Waldenburg i. Schl.

Ein Porzellanmaler

für Schrift und Dekor wird sofort aufgenommen, solche, die schon auf Pfeifen gearbeitet haben, werden bevorzugt. Angebote mit Lohnansprüchen erbeten.

Wilhelm Haupt, Urfahr-Linz a. Donau, Rudolfstraße 25.

Wir suchen für Anfang Januar einen tüchtigen, militärfreien

Oberbrenner.

Angebote mit Angabe der Militärverhältnisse, Lebenslauf und Gehaltsansprüchen an

Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges., Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Tüchtiger Porzellan-Maler für Privat-Malerei,

an selbständiges Arbeiten gewöhnt, perfekt in Schrift, für dauernd **sofort** gesucht.

Jak. Müller Wwe., Köln a. Rh., Weyerstraße 78.

Wir suchen für unsere Kunsttöpferei zum sofortigen Eintritt bei gutem Lohn einen geübten

Freidreher

ferner einen

Scheibenmodelleur,

der auch die Modelle einrichtet und Formen gießt. Angebote mit Lohnansprüchen zu richten an

Tonwerke Kandern, Baden.

Tüchtige

Blumenmaler

bei hohem Akkordlohn in dauernde Stellung gesucht.

Franz Junckersdorf, Dresden-A.

1 Brenner

sowie auch 1 Mann für die Ziehpresse erhalten dauernde und lohnende Arbeit.

Gebr. Pötschke, Emaillierwerk, Waldheim, Sachsen.

Ein Schleifermeister, sowie 6 Schleifer (Kugler)

welche in Hohlglasfabriken gearbeitet haben, finden dauernde Beschäftigung bei hohem Lohn in der

Kristallglasfabrik Spiegelau im Bayr. Wald.

Wir suchen zum baldigen Eintritt einen

Former oder Töpfer.

Hans Bautler & Co., Broitzem b. Braunschweig.

Taschenbuch für Keramiker 1917.

Vorbestellungen zum Preise von M 1,25 (Ausland M 1,50) werden entgegengenommen.

Verlag Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Wegen bevorstehender Einberufung meines seitherigen Geschäftsführers suche ich einen kautionsfähigen, militärfreien, mit der Fabrikation von elektrotechnischen Artikeln und Pfeifenwaren bestens vertrauten, **kaufmännisch und technisch gebildeten**

Fachmann

auf Kriegsdauer. Angebote erbeten an

Porzellanfabrik Carl Auvera, Arzberg, Bay.

Wir suchen z. mögl. baldigen Antritt einen tüchtigen

Mustermaler,

welcher im Entwerfen von Auf- und Unterglasurdekoren nachweislich tüchtiges leistet. Angebote mit Lebenslauf, Photographie, Ansprüchen, Angabe der Militärverhältnisse erbeten an

Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges., Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Zu möglichst sofortigem Antritt suche ich einen tüchtigen

Modelleur, allererste Kraft,

welcher durchaus selbständig arbeiten kann und firm im Entwurf ist. Angebote mit Angabe der Gehaltsansprüche, seitheriger Tätigkeit und Aufgabe von Referenzen erbeten.

Carl Krister, Porzellanfabrik, Waldenburg i. Schles.

Gesuchte Stellungen.

Former u. Retoucheur,

militärfrei, der gleichzeitig erstklassiger Abgießer ist, sucht Stellung. Derselbe ist firm in Terrakotten sowie in Porzellan. Geneigte Angebote unter R P 1622 an die Keram. Rundschau, Berlin NW 21.

Tüchtiger erfahrener erstklassiger Kaufmann,

50 Jahre alt, evgl., verheir., langj. Prokurist bezw. Direktor von Schamotte- und Kaolinwerken, gegenwärtig selbständiger Geschäftsführer einer Kachelofenfabrik, bewährter Organisator, tüchtiger Verkäufer, in jeder Hinsicht nachweislich zuverlässig, sucht **baldigst** Stellung als **Direktor** solider Firma. Branche einerlei, da Suchender sich schnell hineinfindet. Ausführliche Angebote unter R N 1618 an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Verschiedenes.

Peter Jokiel, Velten.

Chemikalien und Hüttenprodukte.

Spezialität für Ofenfabrikation.

Habe noch kleine Posten Oxyde abzugeben. Z. B.

5 Kilo Kobaltoxyd RKO,
10 „ Kobaltoxyd KOH,
50 „ Braunstein,
25 „ Nickeloxyd, schwarz,
5 „ Nickeloxyd grün und
40 „ Zaffer Ia.

Angebote erbeten.

Bleimennige,

rein in Pulver, an Verbraucher preiswert abzugeben.

Smid & Co., Hannover.

Nr. 33

ist der beste!

Papier-Bindfaden

zu allem zu gebrauchen, 5 Kg. gegen Nachn. M 18.— frko. d. Vertreter

Rich. Tröger, Seitenberg (Glatz).

Weisses Glasmehl

kauft jederzeit **Braun, Chemnitz,** Am Hauptbahnhof.

Wer liefert bunte Glassteine, Blockgläser

zum Aushauen für Beleuchtungskörper? Angebote an

H. A. G. Fledelius, Kopenhagen, Gothersgade 28.

(0)

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 48.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 30. November 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Ueber borsäurefreie Steingutglasuren mit besonderer Berücksichtigung des Steingutspates der Deutschen Gold- und Silber-Scheide-Anstalt in Frankfurt a. M.

Prof. Dr. Eduard Berdel, Höhr.

(Vortrag, gehalten in der Sitzung des ständigen Arbeitsausschusses der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland.)

M. H.! Schon in Friedenszeiten habe ich mich manchmal gefragt, ob es unbedingt notwendig sei, Borsäure in die Steingutglasuren einzuführen, ob es nicht vielmehr gewohnheits- und sozusagen schulmäßig geschehe, daß eben schlechterdings der Begriff „Steingutglasur" und „borsäurehaltige Glasur" zusammenfalle. Indessen war der Anreiz dieser einfachen Frage niemals stark genug, um zu systematischen praktischen Versuchen zu führen. Nur in Laufglasuren und speziell in Kristallglasuren war ich manchmal zur starken Verminderung oder gar Ausmerzung der Borsäure gelangt, wie dies in früheren Vorträgen und Veröffentlichungen schon erwähnt wurde.

In heutiger Zeit nun gelangt naturgemäß aus der Praxis, soweit sie erfreulicherweise die keramische Fachschule zur Mitarbeit und Beratung für berufen hält, eine ganze Reihe von Fragen an uns, wie man die so selten gewordene Borsäure ersetzen könne. Ich brauche in der heutigen Versammlung wohl kaum zu erwähnen, daß selbstverständlich auch Borsäure-Verbindungen, wie Borax, Boracit, Borocalcit usw., ohne weiteres hier unter dem Begriff „Borsäure" mit zu umfassen sind. Angesichts der auf diesem Gebiete herrschenden Knappheit wurde der vorhin erwähnte Gedanke wieder lebendig in mir, und die Aufgabe, die ich mir stellte, war zunächst also nicht die, Borsäure zu ersetzen, sondern auf sie zu verzichten.

Wollen wir leicht schmelzbare Glasuren ohne Borsäure herstellen, so gilt es natürlich keine neue Erfindung zu machen — ich bitte Sie auch ausdrücklich, hier nichts Neues und Umwälzendes von mir zu erwarten — sondern einfach von der alten Töpferglasur auszugehen und sie für die Bedürfnisse der besseren und feineren Steingutware auszubauen. Von größtem Vorteil ist hierbei, daß wir seit alters bei den Steingutglasuren das Fritten gewöhnt sind und dadurch einen wichtigen Faktor des Leichtschmelzbarmachens, der den Töpferglasuren fehlt, beibehalten können. Vor allem vermögen wir so viel mehr Alkali in die Glasur einzuführen, als die Töpferglasur selbst es gestattet. Außerdem ist die Gefahr einer Vergiftung für den Glasurarbeiter dadurch nicht wesentlich größer geworden, als dies bei den bisher gebräuchlichen gefritteten Steingutglasuren, soweit sie bleihaltig waren, auch der Fall gewesen ist.

Es stehen uns somit zu Gebote: Bleioxyd als Glätte oder Mennige, Kali als Feldspat und Pottasche, Natron als Soda, event. auch als Kryolith, Kalk als Marmor oder Kalkspat, event. als Flußspat, Tonerde als Feldspat oder Kaolin, und Kieselsäure als Feldspat, Kaolin und Quarz. Es galt nun einigermaßen auszuprobieren, in welchen Mengen die genannten Stoffe eingeführt werden können, um, bei Abwesenheit von Borsäure, die nötige Leichtschmelzbarkeit zu gewährleisten, ohne andere Fehler, wie Abscheidungen, Haarrisse usw., zu erzeugen oder zu vermehren.

Die Versuchsreihen, die sich hier aufstellen lassen, sind fast zahllos und würden in ihrer ganzen Mannigfaltigkeit die Arbeitskraft eines Einzigen weit überschreiten. Aus diesem Grund wurde auch von einigen anderen Bestandteilen, wie Magnesia, Zinkoxyd, Baryt u. a., vorläufig abgesehen. In der Hauptsache beschränkte ich mich zunächst auf folgende Reihen:

1. Basen.

0,1 Na_2O 0,9 PbO	0,1 K_2O 0,9 PbO	0,1 CaO 0,9 PbO
0,2 Na_2O 0,8 PbO	0,2 K_2O 0,8 PbO	0,2 CaO 0,7 PbO
bis	bis	bis
0,5 Na_2O 0,5 PbO	0,5 K_2O 0,5 PbO	0,5 PbO 0,5 CaO

2. Tonerde.

0,00 Al_2O_3
0,025 „
0,08 „
bis
0,20 „

3. Kieselsäure.

1,5 SiO_2
1,6 „
bis
2,5 „

Die Versuche wurden in 2 Hauptgruppen geteilt: Glasuren für Gebrauchsware mit dem Glasurbrand des Segerkegel 1—4 und solche für schwächere Gebrauchs- und Kunstware mit dem Glasurbrand des Segerkegel 07—01. Als Hauptgrundsatz galt, den Bleigehalt so niedrig wie möglich zu gestalten. Als Scherben wurde Hartsteingut verwendet, zu den letztgenannten Glasurbränden auch schwächer gebranntes Kalksteingut mit 20—30 i. H. kohlensaurem Kalk im Rohversatz.

Was zunächst die Glasuren für Segerkegel 1—4 anlangt, so erwies sich folgender Typus als der beste:

$$\left.\begin{matrix} 0{,}1\text{—}0{,}25\ K_2O \\ 0{,}2\text{—}0{,}45\ CaO \\ 0{,}4\text{—}0{,}7\ PbO \end{matrix}\right\}\ 0{,}1\text{—}0{,}2\ Al_2O_3\ .\ 1{,}8\text{—}2{,}5\ SiO_2$$

Aus der Fritte ausgespart wurden in jedem Fall 0,05 Al_2O_3 . 0,1 SiO_2.

Gewiß läßt sich hierbei auch eine Rohglasur herstellen, die nicht gefrittet zu werden braucht, indem man für Kali nur Feldspat anwendet und die Tonerde dementsprechend bemißt. Doch ist ein Fritten unbedingt zu empfehlen, weil die Glasur — was bei der Borsäurefreiheit ja eine Hauptsache ist, viel leichter schmelzbar wird und somit viel mehr Kieselsäure verträgt. Ich gestehe, daß ich bei diesen — sozusagen ABC- — Versuchen viel gelernt habe und oft überrascht war über den sehr großen Unterschied in der Schmelzbarkeit der gefritteten und ungefritteten Glasuren. Man kommt tatsächlich zu der Überzeugung, daß die Borsäure als Schmelzmittel vielfach überschätzt wurde. Die Tonerde selbst drückt man in ihrem Gesamtgehalt am besten ziemlich stark herab und nimmt besser infolgedessen Kali als Pottasche in den Versatz hinein. Bezüglich der Vermeidung von Haarrissen erwies sich dies

in den vorliegenden Kombinationen als vorteilhaft. Bezüglich des Natrons wurden in scharfem Gegensatz zum Kali so ungünstige Erfahrungen inbezug auf Haarrisse gemacht, daß ich vorzog, dasselbe ganz aus diesen Glasuren zu entfernen.

Ich darf noch erwähnen, daß die Erfahrungen mit solchen borsäurefreien Glasuren inbezug auf Haarrisse im allgemeinen gegenüber den borsäurehaltigen nur günstig gewesen sind und daß man diesbezüglich in der Praxis zu eigenen Versuchen durchaus ermuntern kann. Auch über Unterglasurfarben saßen sie meist gut, wenn auch einige böse Erscheinungen, über die nachher noch besonders zu sprechen sein wird, sich auch hier schon bemerkbar machten.

Mit größerem Mißtrauen ging ich an die Versuche heran, für niedrigere Temperaturen solche einfachen Glasuren zu versuchen. Notwendig sind dieselben aber, weil erfahrungsgemäß in der Praxis der Steingutbrand auch für Gebrauchsware oft recht niedrig gehalten wird und besonders auch die Unterschiede in dem einzelnen Ofen recht erheblich sind. Ich will auch hier gleich den Typus aufstellen, der sich mir als der brauchbarste erwies:

$$\left.\begin{array}{l}0{,}15-0{,}3\ K_2O\\0{,}05-0{,}2\ CaO\\0{,}50-0{,}8\ PbO\end{array}\right\}\ 0{,}05-0{,}07\ Al_2O_3\ .\ 1{,}5-2{,}2\ SiO_2$$

Man wird natürlich, um den Bleigehalt möglichst zu vermindern, mit Kalk so hoch gehen als möglich. Über 0,2 CaO aber beginnen meist Mattierungen und Unschmelzbarkeit, so daß gerade im Kalkgehalt, abgesehen von Tonerde und Kieselsäure, der Hauptunterschied zwischen den Glasuren für Segerkegel 07—01 und denen für Segerkegel 1—4 beruht. Die Kalkmattierungen sind indessen z. B. bei dem Kali-Kalk-Bleiglas:

$$\left.\begin{array}{l}0{,}2\ K_2O\\0{,}3\ CaO\\0{,}5\ PbO\end{array}\right\}\ 0{,}07\ Al_2O_3\ .\ 1{,}5\ SiO_2$$

so gleichmäßig und weich und trotzdem transparent, daß sie als Dekor dienen können, wie er bei den bekannten holländischen Unterglasurmalereien mit Mattglasur verwendet wird. Im Übrigen gilt auch hier, daß die Gefahr der Haarrisse bei diesen doch immerhin kieselsäurearmen Glasuren gar nicht so sehr groß ist, daß sie vielmehr im Gegenteil sich hierin günstiger erwiesen als viele kieselsäurereichere Borglasuren. Vor allem aber habe ich auch hier schließlich auf das Natron ganz verzichtet, da es im Gegensatz zu Kali ganz auffallend die Rissebildung befördert. Wenn der Kaligehalt allerdings über 0,3 K_2O steigt, neigt die Glasur wieder eher zu Rissen, auch beginnen bei diesem Alkaligehalt die Sulfatgallebildungen in der Glasur.

Wie verhalten sich nun diese einfachen, kieselsäurearmen Kali-Kalk-Bleigläser gegen Unterglasurfarben? Von altersher ist man gewöhnt, besonders die chromoxydhaltigen Unterglasurfarben als besonders widerstandsfähig gegen die lösende Wirkung der Glasur zu betrachten. Hier aber wird es umgekehrt. Blau, Gelb und Pinkrot stehen recht gut, dagegen alles, was Chrom als Oxyd enthält, also Grün, Schwarz und Rotbraun, gibt einen weiten gelben Hof! Wir haben es augenscheinlich mit der Bildung von Bleichromat zu tun, das sich dann in der Glasur auflöst. Es ist klar, daß eine saurere Glasur, die ihrerseits ihr Blei besser gebunden hat, solche Fehler nicht zeigen wird. In der Tat neigen die erst angeführten Glasuren für Segerkegel 1—4 nur seltener zum Angriff auf das Chromoxyd, wenn auch manchmal ein Anfressen derselben zu bemerken war, allerdings ohne Bleichromatfärbung, da dasselbe im höheren Feuer jedenfalls nachträglich wieder zersetzt wird. Die ganze unliebsame Erscheinung könnte bekämpft werden durch andersartige Zusammensetzung der Farbkörper, die das Chrom fester gebunden enthalten müßten, sowie es z. B. im Pinkkörper vorliegt. Speziell das Grün müßte vielleicht auch unter Vermeidung von Chromoxyd durch Kobalttitanat ersetzt werden usw. Versuche für solche andersartige Grundlagen für Unterglasurkörper sind schon begonnen, jedoch nicht abgeschlossen. (Schluß folgt.)

Die Geschäftslage der Glasindustrie in Stourbridge, Birmingham und Nordengland.

Der Septembernummer der Pottery Gazette entnehmen wir den folgenden Bericht:

Erfreulicherweise kann festgestellt werden, daß die Lage der Glasindustrie in dem ausgedehnten Gebiete dieses Berichtes im allgemeinen befriedigend ist, besonders in Mittelengland, in Lancashire und Yorkshire. Aber die Löhne und die Preise sämtlicher Rohstoffe sind hoch, und den meisten Fabrikanten fällt es schwer, ihre Kunden zur Bewilligung der jetzt geltenden höheren Preise zu bewegen. Der Krieg mit Deutschland und seinen Verbündeten hat Geldlasten geschaffen, die jeder Klasse der Gesellschaft auferlegt werden müssen. Kein Bedarfsgegenstand ist billig zu erhalten, und es fehlt nicht an Zeichen, daß die Käufer noch mehr werden dafür zahlen müssen, als es jetzt schon der Fall ist. Im Glashandel jedoch liegt die Wahrscheinlichkeit vor, daß gewisse Gegenstände in einigen Monaten viel billiger zu haben sein werden als jetzt, da der fremde Wettbewerb, der zwar in Mittel- und Nordeuropa geringer geworden ist, sicher anderwärts wachsen wird. Wir weisen besonders auf Japan und die Vereinigten Staaten von Amerika hin. Ersteres verspricht ein wirklich furchtbarer Gegner im Glashandel zu werden. Die Löhne sind dort für englische Verhältnisse außerordentlich niedrig, die Rohstoffe können sich dort die Fabrikanten billiger verschaffen als in England, und ein weiterer wichtiger Umstand ist der, daß der japanische Durchschnittsarbeiter, in welchem Industriezweige er auch beschäftigt sein mag, viel Geschick und Fertigkeit zeigt und von dem Wunsche beseelt ist, sich auszuzeichnen. Die Glaswaren, die er herstellt, beginnen auf unseren Märkten so stark Boden zu gewinnen, daß dieser Umstand den englischen Fabrikanten Grund zum Nachdenken gibt. Was die Amerikaner anbelangt, so wird ihr Wettbewerb nicht ebenso stark sein. So geschickt und strebsam sie sind, so stehen dort einer billigen Fabrikation doch gewisse Hindernisse entgegen, die dem entgegenwirken, daß die Amerikaner eine beherrschende Stellung erlangen. Immerhin kann man erwarten, daß sie in der Erzeugung teurer Waren Wettbewerber werden, mit denen man rechnen muß.

Mit Ausnahme von Spiegelglas hat sich die Einfuhr vergrößert. Trotz des Krieges lieferte Deutschland im Jahre 1915 kleine Mengen Glas: Tafelglas im Werte von 40 000 M gegen 1 630 640 M in 1914 und 2 759 920 M in 1913. Spiegelglas wurde 1915 aus Deutschland gar nicht eingeführt gegen 598 140 M in 1914 und 1 047 420 M in 1913. Flaschen kamen aus Deutschland 1913 für 8 447 340 M, 1914 für 4 807 920 M und 1915 für 1720 M. — Das meiste Glas kam aus Belgien, den Vereinigten Staaten, Schweden, Holland und Frankreich. Bei Flaschen steht Holland an der Spitze mit 4 965 140 M in 1915 gegen 2 290 700 M in 1914 und 1 294 260 M in 1913. An Tafelglas lieferte Holland 1915: 2 939 620 M, 1914: 382 520 M und 1913: 196 360 M. Für Spiegelglas waren die entsprechenden Zahlen: 1 022 920 M; 300 280 M und 280 620 M. Die Einfuhr aus Belgien zeigt folgende Zahlen:

		1915	1914	1913
Tafelglas	M	3 099 440	6 730 660	10 947 300
Flintglas	„	736 220	4 717 260	6 931 520
Flaschenglas	„	50 920	1 015 680	1 868 580

Über die Einfuhr aus Japan liegen keine Zahlen vor.

In Stourbridge und dem benachbarten Wordsley ist das Geschäft sehr lebhaft. Es sind Regierungsaufträge ausgeführt und einige neue erteilt worden. Die Nachfrage nach feinem Schliffglas hat etwas nachgelassen, Preßglas findet wegen seiner Güte Abnehmer. Es besteht die Absicht, die Fabrikation auf andere Zweige auszudehnen, und der Ausschuß der Kunst- und Gewerbeschule in Wordsley hat beschlossen, die Schaffung von Klassen für Unterricht in der wissenschaftlichen Richtung der Glasfabrikation zu fördern.

Der Glashandel in Birmingham ist gesund. Vor einigen Wochen war der Handel in Tafelgeräten ziemlich ruhig, aber seitdem hat sich das geändert, und das Geschäft ist in Übersee- wie inländischen Aufträgen lebhaft geworden. Sowohl die Glasschneider wie die Flintglashütten sind voll beschäftigt. Auch die Flaschenhütten haben reichliche Aufträge vorliegen. In Birmingham ist ein neues Werk unter der Firma Jcknield Glass Works (Osler's) Ltd. mit einem Kapital von 240 000 M gegründet worden, in dem medizinische und chemische Glaswaren hergestellt und Mädchen in der Herstellung von Laboratoriumsglas geschult werden sollen. Auch in Birmingham sind Bestrebungen im Gange, die Glasfabrikation auf eine wissenschaftlichere Grundlage zu stellen. Das Geschäft in Flaschen ist schon seit einiger Zeit lebhaft. Es werden große Mengen von Soßen-, Arznei- und Tintenflaschen hergestellt. Die Fabrikation von Birnen für elektrische Glühlampen geht in den großen Werken stetig vorwärts. Nach gegossenem Spiegelglas ist immer gute Nachfrage, ebenso nach Linsen. — Besondere Erwähnung verdient der Zweig der Glasindustrie, der von den Silberarbeitern Birminghams gefördert wurde. Vor dem Kriege wurde die Hauptmenge der von ihnen gekauften Waren, bestehend in Riechfläschchen und anderen Flaschen, Schalen und Platten, vom Festlande und hauptsächlich aus Deutschland bezogen. Sie wurden fast immer ungeschliffen bezogen und zur Verzierung an Glasschleifereien am Orte gegeben. Schon seit einiger Zeit werden diese Gläser in England hergestellt, aber die Preise sind höher als die, mit denen die festländischen Fabrikanten im Frieden zufrieden waren.

In Lancashire ist die Lage der verschiedenen Zweige der Glasindustrie im Ganzen befriedigend. Recht gute Preise werden von den Händlern und den Regierungsabteilungen, wie z. B. dem Kriegs- und Marineamt gezahlt. In Manchester sind die Werke, die feinstes und mittleres Kristallglas herstellen, außerordentlich tätig, aber man kann nicht sagen, daß sie mit voller Kraft arbeiten, da Glasschneider und Glasbläser fehlen, die irgendwo in Frankreich oder anderwärts für ihr Vaterland kämpfen. Außer den ständig fabrizierten Glaswaren für den Tafelgebrauch werden seit zwei Monaten für die Regierung für Kriegsbedarf beträchtliche Mengen von Linsen, Lampen, Arzneigläsern usw. hergestellt, und dieses Geschäft hält noch an. Die Presser machen Fensterglas für Bleifassung. Auf die Fabrikation von Luxusglas hat der Krieg eine einschneidende Wirkung ausgeübt. Ein Werk, das sonst eine große Menge schöner Muster in farbigen Vasen herausbrachte, hat in den letzten sechs Monaten nur eine Schicht gemacht. Dieser Geschäftszweig ist tatsächlich tot, aber man erwartet ein Wiedererwachen, wenn nach Siegen über die Deutschen und Österreicher ein gesicherter Friede geschlossen wird. Die Flaschenhütten sind so voll beschäftigt, wie es die Knappheit an gelernten Arbeitern gestattet. Große Tätigkeit herrscht in den kleinen Werkstätten. In Warrington ist das Geschäft in Kristallglas stetig.

In St. Helens hat sich die Lage etwas geändert, aber unter Berücksichtigung des Arbeitermangels ist die Beschäftigung befriedigend und behauptet sich. Das ist besonders der Fall in dem großen Spiegel- und Tafelglaswerke des Ortes. Da bei den Zeppelinangriffen an der Ostküste Tausende von Fenstern zertrümmert wurden, liefen große Aufträge auf Tafelglas ein, die in größter Eile ausgeführt wurden. Es wird berichtet, daß beträchtliche Mengen von Fensterglas aus den belgischen Hütten in Charleroi über Rotterdam mit Erlaubnis des Handelsamts nach britischen Häfen ausgeführt worden sind. Die Deutschen mischten sich aber hinein und verlangten eine Abgabe, die zu zahlen sich die Fabrikanten weigerten. Die Ware wurde daher zurückgehalten. Aus einigen anderen Ländern, einschließlich Japan, wird Fensterglas eingeführt. Andere Einfuhren umfassen etwas fassettiertes Glas vom Festlande. Bekanntlich bemühen sich die Vereinigten Staaten, den englischen Handel mit den Kolonien wegzuschnappen. Die Flaschenfabrikanten in St. Helens sind sehr beschäftigt, sowohl in geblasener wie in Maschinenware, wobei eine große Menge aus Krügen und Weithalsgefäßen besteht. In Gläsern zum Einmachen von Früchten ging die Nachfrage Anfang August etwas zurück.

Vor dem Kriege machte Deutschland ein großes Geschäft in Flaschen, nicht nur nach England, sondern auch nach seinen Kolonien und abhängigen Gebieten, und da dieser Handel unterbunden ist, war eine riesig vergrößerte Nachfrage nach Flaschen. Allsopps & Co., Ltd. kauften in jedem Jahr riesige Mengen Flaschen, in denen sie Bier nach allen Teilen der Welt ausführten. Sie haben jetzt beschlossen, selbst Glasfabrikanten zu werden und in Garston bei Liverpool eine ausgezeichnet eingerichtete Glashütte gebaut. Diese wurde am 28. Juli eingeweiht und soll 350 Arbeiter beschäftigen. Die Lage der Hütte ist sehr günstig für die Versorgung mit Kohlen und für die Ausfuhr des in Flaschen gefüllten Bieres.

In Süd- und West-Yorkshire halten die Glasfabrikanten ihre Werke in lebhaftem Gange, wenn auch nicht in dem Umfange wie sie es möchten, da so viele Arbeitskräfte ihrem Könige und Vaterlande in dem großen Kriege helfen. Es wird eine geringe Abnahme in der Gesamtzahl der Arbeiter berichtet. Admiralität und Kriegsamt fahren fort, große Mengen von Flaschen für Mineralwasser und Bier anzufordern, und die bestehenden Abschlüsse werden noch eine ziemlich lange Zeit vorhalten. Die Glashütten in Barnsley sind außerordentlich tätig, da neben der Regierung sehr bedeutende Kunden zu versorgen sind. Flaschen und Krüge werden viel mit der Maschine hergestellt, und einige Werke sind stark beschäftigt mit der Herstellung von Glasballons. Die Fabrikanten in Rotherham sind andauernd stark beschäftigt mit der Herstellung von Arznei- und anderen Flaschen. In Mexborough und in Knottingley herrscht rege Tätigkeit; die Hütten am letztgenannten Platze haben ihre Erzeugungsfähigkeit soweit vergrößert, wie es die beschränkte Zahl der Arbeitskräfte gestattet. Die Flaschenfabrikanten in Wakefield sind in kleiner und großer Ware voll beschäftigt, und dasselbe ist in Thornhill Lees, Dewsbury und Hunslet der Fall.

In York ist die Glashütte sowohl in Flintglas wie in Arznei- und anderen Flaschen, Röhren für wissenschaftliche Zwecke usw. voll beschäftigt. Sie könnte mehr liefern, wenn sie mehr gelernte Arbeiter bekommen könnte. In Sunderland werden viel Glaswaren hergestellt, von denen vor dem Kriege ein großer Teil von ausländischen Wettbewerbern geliefert wurde. Die Erzeugung von Preßglas, wie Wassergläser, Schüsseln usw. wird tätig betrieben, da große Aufträge vorliegen. Die Werke in Seaham Harbour sind dauernd gut beschäftigt. Die Glashütten in Newcastle-on-Tyne haben reichliche Arbeit für ihre Leute, wobei die Glasschleifer vielleicht am wenigsten beschäftigt sind. Das Aufhören der Einfuhr aus feindlichen Ländern hat eine gute Wirkung auf das örtliche Geschäft ausgeübt. Die Arbeiter haben, wie überall im Lande, wo Glas hergestellt wird, wesentliche Lohnerhöhungen bekommen, und die Preise der Glaswaren sind natürlich ebenfalls gestiegen. Die Flaschenfabrikanten im Newcastle-Distrikt haben gut zu tun. Die North of England Horticultural Society beabsichtigt, Früchte in Flaschen einzukochen; es bleibt abzuwarten, welchen Einfluß dies auf die Glasfabrikation hat.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Fragen.

Frage 84. Künstliche Wetzsteine. Ich bitte um Angabe eines Versatzes für künstliche Wetzsteine.

Frage 85. Masse für Porzellan-Isolatoren. Wie ist die Masse für Porzellan-Isolatoren zusammengesetzt? Es sollen Doppelglocken I, II und III hergestellt werden.

Antworten.

Zu Frage 78. Tonstechmaschinen. Zweite Antwort. Eine Tonstechmaschine, die sich für die verschiedensten Tone und Lagerungen sehr gut bewährt hat, ist die von K. Loske in Hillscheid bei Koblenz. Die Maschine ist durch D. R. P. 181 323 geschützt. Gerade in der jetzigen Zeit herrscht große Nachfrage nach derselben, da sie besonders für die Förderung der zähen, plastischen feuerfesten und säurefesten Tone das beste Hilfsmittel ist. Doch auch tonige Stoffe sandiger und steiniger Art werden von der Maschine sehr gut bewältigt.

Zu Frage 79. Steinzeugglasur. Zweite Antwort. Für Segerkegel 2 erhalten Sie eine gute ungefrittete Steinzeugglasur durch Vermahlen von:

671 Feldspat
300—250 Marmor
1100—1214 Mennige
81 Zinkoxyd
104 Kaolin
480 Quarzsand

Die Temperatur des Segerkegel 5 ist im Grunde genommen von 2 nicht so sehr weit entfernt. Meist brennt der Rundofen an den heißen Stellen Segerkegel 5 um, an den kühlen Segerkegel 2. Sie können die genannte Glasur wohl auch bei Segerkegel 5 anwenden. Sollte sie daselbst wider Erwarten etwas laufen, so nehmen Sie statt 104 Kaolin: 208.

Dritte Antwort. Eine ungefrittete Glasur für Segerkegel 2 wird erhalten durch Zusammenmahlen, von

82 Quarzsand
83 Feldspat
55 Kalkspat oder Kreide
58 Witherit
74 Zettlitzer Kaolin

und für Segerkegel 5 ebenfalls durch Zusammenmahlen von

30 Quarzsand
20 Feldspat
14 Kalkspat
15 Witherit
30 Zettlitzer Kaolin

Ob diese Glasuren aber auf den vorhandenen Steinzeugscherben fehlerfrei haften, bleibt die Frage. Für so verhältnismäßig niedere Schmelztemperaturen eignen sich für Luxussteinzeug besser Fritteglasuren.

Zu Frage 80. Ersatz für Braunstein. Zweite Antwort. Einen Ersatz für Braunstein zwecks Färbung der Wetzsteine gibt es wohl nicht. Sie müssen sich darauf beschränken, dieselben mit Eisenoxyd oder Ocker rotbraun zu färben. Ein Zusatz von Chromoxyd zu demselben würde ja dunkelbraune Farbe hervorrufen, doch ist dasselbe nun auch nicht zu haben. Kobaltoxyd würde Eisen auch dunkel tönen, ist aber zu teuer.

Dritte Antwort. Ein Ersatz für Braunstein, der in gleicher Weise färbt wie dieser und dazu noch billig ist, dürfte schwer zu finden sein. Dunkler Ocker mit Eisenoxydul, Hammerschlag, zusammengemahlen, dürfte die Braunsteinfärbung noch annähernd wiedergeben. In welchem Verhältnis Ocker und Eisenoxydul zu mischen sind, hängt von der Färbung des Ockers ab und ist daher auf dem Wege des Versuchs festzustellen.

Zu Frage 81. Abblättern der Kachelglasur. Das Abblättern der Kachelglasuren ist eine häufig vorkommende Erscheinung, die dadurch hervorgerufen wird, daß die Glasur zu plastisch ist. Der stark poröse Kachelscherben enthält in seinen Poren eine Menge Luft, die beim Aufgießen des Glasurbreis durch das eingesogene Wasser verdrängt wird. Ist die Glasur nun sehr plastisch, so bildet sie auf der Kacheloberfläche eine zähe Haut, die die ausgetrie-

bene Luft nicht durchläßt. Die Glasur wird daher durch die Luft vom Scherben abgehoben und bekommt dabei zahllose feine Risse. Die nunmehr nur lose auf dem Scherben liegende Glasurhaut fällt schon bei geringfügigen Erschütterungen ab. Wenn das Abfallen nicht schon vorher erfolgt ist, dann geschieht es sicher, sobald die Kacheln sich im Brennofen erwärmen und dabei ausdehnen. Meist ist die Ursache dieses Fehlers in zu feiner Mahlung der Glasur zu suchen. Auch wenn die Glasur viel Ton oder Kaolin enthält, neigt sie zum Abfallen, aber auch dann verstärkt feine Mahlung den Fehler. Das Abfallen tritt daher in besonders starkem Maße bei solchen Glasuren auf, die sich in den Vorratsbehältern fest abgesetzt hatten und zur Auflockerung nochmals auf die Mühle gegeben wurden. Abhilfe kann geschaffen werden, indem man die Glasuren weniger fein mahlt, oder dadurch, daß man einen Teil des Tones, Kaolins oder Schliffsandes in gebranntem Zustande der Glasur zusetzt.

Zu Frage 82. Rückgewinnung des Goldes aus Abfällen. Die billigste und einfachste Gewinnung des Goldes ist diejenige mit Soda. Man mischt die verbrannten Abfälle mit Soda, füllt das Gemisch in eine trichterförmige Kapsel oder einen Schmelztiegel, die in eine zylinderförmige Kapsel eingehängt wird, und brennt bis Segerkegel 10—14. Das Gold ist in der Trichterspitze enthalten und kann leicht aus dem Glasfluß herausgeschlagen werden.

Zweite Antwort. Die Wiedergewinnung des Goldes aus veraschten Goldabfällen ist sehr einfach: Man erhitzt die Abfälle mit einer Mischung von 4 Teilen konzentrierter Salzsäure und 1 Teil konzentrierter Salpetersäure (unter einem Abzug bei offenem Fenster) in einer bedeckten Schale solange, bis die Flüssigkeit nicht mehr braust, spült dann den Deckel in die Schale ab und erhitzt nun (ohne zu kochen) weiter, indem man von Zeit zu Zeit Salzsäure zufügt, und dampft zum Schluß bis beinahe zur Trockne ab. Dann fügt man den doppelten Teil (des Restes) Wasser zu, filtriert und wäscht das Filter 3—4 mal mit Wasser nach. Versetzt man nun diese Lösung mit einer Lösung von Eisenvitriol (klar filtriert), dann fällt das Gold in braunen weichen Flocken aus. Man läßt 8 Stunden stehen, gießt das Flüssige ab, gibt Wasser auf, läßt wieder stehen und wäscht auf diese Art 5—6 mal aus. Zum Schluß spült man das feuchte Gold in ein Schälchen, gießt das Wasser ab und läßt trocknen. Das so gewonnene weiche flockige Gold ist chemisch rein.

Zu Frage 83. Plastilina.

15,4 Teile geschlämmter fetter Ton
7,5 „ Bienenwachs
31,1 „ Ölsäure
4,3 „ Zinkoxyd
26,0 „ Schwefelblüten
15,7 „ Olivenöl

Ölsäure und Zinkoxyd werden bis zur Verseifung erwärmt, Olivenöl und Wachs zusammengeschmolzen hinzugefügt und zuletzt die Schwefelblüten und der Ton daruntergerührt.

Oder man verarbeitet kräftig:

47 Teile Fett (Schmalz)
36 „ Schwefelblüten
18 „ geschlämmten Ton
3,6 „ Zinkoxyd.

Zweite Antwort. Eine geschmeidige, gut zu verarbeitende Plastilina verfertigt man auf folgende Weise: Man schmilzt 3 kg reines Bienenwachs bei gelindem Feuer, setzt langsam 1 kg klar geschnittenen Talg zu, verrührt dieses gut und setzt 10 g Olivenöl und dieselbe Menge reines Terpentinöl hinzu, ebenso den nötigen Farbstoff und läßt das Ganze erkalten. Hernach muß die Masse gut durchgeknetet werden.

Dritte Antwort. Zur Herstellung einer Modelliermasse rührt man 30 Teile Ölsäure und 4 Teile Zinkoxyd bis zur Seifenbildung; alsdann gibt man 13 Teile Olivenöl, die mit 5 Teilen Wachs zusammengeschmolzen sind, hinzu und rührt zuletzt 15 Teile gut geschlämmten trockenen Ton und 25 Teile Schwefelblüten hinzu. Die ganze Mischung rührt man ½ Stunde andauernd bei nicht all zu großer Wärme mit einem beliebigen Farbstoff und knetet nach dem Erkalten gut durch.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Richard Beuster,
Paul Böttcher,
Richard Burgold,
Gustav Damnitz,
Fritz Frank,
Franz Franke,
Wilhelm Gutzmer,
Arthur Hanitsch,
Otto Henter,
Otto Heß,
Emanuel Janzen,
Franz John,
Albert Kaufmann,
Ernst Kirchhübel,
Adolf Langhanski,
Walter Lublow,
Willi Luch,
Paul Maczlack,
Emil Milde,
Georg Müller,
Paul Newszella,
Friedrich Pantel,
Walter Petsch,
Franz Reinknecht,
Max Retschke,
Paul Richter,
Max Schulz,
Ernst Schulze,
Wilhelm Schröder
Otto Schröter,
Ferdinand Steinberger,
Max Stumm,
Willi Wicklein,
Arthur Witte,
Martin Zinser,

sämtlich bisher in der Optischen Anstalt C. P. Goerz Akt.-Ges. Berlin-Friedenau.

Auszeichnungen. Dem Unteroffizier Karl Kittel, Maler in der Königl. Porzellanmanufaktur zu Meißen, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Dem Unteroffizier Paul Voigt, Kunstmaler an der Königl. Porzellanmanufaktur zu Meißen, und dem Unteroffizier Paul Klopfer, Inhaber der Silbernen Badischen Verdienstmedaille, Prokurist der Fabrik für Porzellandekorationen von Fritz Bensinger in Mannheim, wurde das Eiserne Kreuz zweiter Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Der Obermaler Franz Bernt konnte auf eine 25jährige Tätigkeit bei der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. in Selb zurückblicken.

Sein 25jähriges Arbeitsjubiläum in der Porzellanfabrik Königszelt beging der Porzellandreher Paul Ferdinand.

Geschäftsübernahme. Matthias Schröter hat in Düsseldorf, Adersstraße 40, ein Agenturgeschäft in Glas und Keramik eröffnet und die Kontor- und Musterlagerräume von Paul Bachmann übernommen. Das neue Unternehmen hat die Vertretung der Annaburger Steingutfabrik Akt.-Ges. in Annaburg und Kolmar, der Porzellanfabrik Waldsassen Bareuther & Co. Akt.-Ges., der Porzellanfabrik Siegm. Paul Meyer in Bayreuth und der Glashüttenwerke Max Kray & Co. Akt.-Ges. in Kamenz für Süddeutschland, Rheinland und Westfalen und Provinz Hannover übernommen.

Sperrliste für Frachtgüter. Von der Potsdamer Handelskammer, Sitz Berlin, wird mitgeteilt, daß von sofort ab eine Reihe von Gütern im Eisenbahngüterverkehr auf die Sperrliste gesetzt worden sind, u. a.: Badewannen, Grabeinfassungen, Grabdenkmäler, Grabsteine, Kunstgegenstände, Porzellanwaren, Steingut, Terrakottawaren, thüringische, böhmische und Nürnberger Waren, Töpferwaren.

Duxer Porzellan-Manufaktur Akt.-Ges., Berlin. Die Gesellschaft leidet auch in dem ablaufenden Geschäftsjahre sehr erheblich unter der Ungunst der in dieser Industrie bestehenden Verhältnisse. Die Fabriken stehen zum großen Teil still. Das Fehlen des Ausfuhrgeschäftes fällt bei dieser Gesellschaft stark ins Gewicht. (Das Jahr 1915 hatte eine Erhöhung des Verlustvortrages von 207 990 M auf 305 251 M gebracht.

Porzellanfabrik Mengersgereuth G. m. b. H. Laut Bilanz vom 30. Juni wurden im abgelaufenen Geschäftsjahr 29 499,34 M vereinnahmt. Dagegen erforderten Abschreibungen 9312,08 M; Gehälter 1583,55 M; Handlungsunkosten 3939,96 M; Dekorte und Diskonte 2004,68 M; Zinsen 5423,83 M und Reisekosten und Vermittelungsgebühren 181,30 M. Für das abgelaufene Geschäftsjahr verbleibt also ein Reingewinn von 7053,94 M.

Annaburger Steingutfabrik Akt.-Ges. Die Hauptversammlung, in der 4 Aktionäre ein Kapital von 513 000 M vertraten, genehmigte die Jahresrechnung für 1915-16, setzte die Dividende auf 4 v. H. fest, erteilte Entlastung und wählte in den Aufsichtsrat die ausscheidenden Mitglieder Geheimen Oberfinanzrat Hartung und Kaufmann Carl Anger wieder.

Mosaikplatten- & Chamottewerke Akt.-Ges., Unterwiederstedt. Bilanz vom 31. 12. 1915: Betriebsgewinn 46 257,69 M; Pacht- und Mieteeinnahmen 330,09 M. Dagegen erforderten: Abschreibungen 45 853,31 M, Unkosten und Zinsen 91 690,55 M und Ausfälle 369,45 M. Demnach ergibt sich ein Verlust von 91 325,53 M, um den sich der Verlust aus den Vorjahren auf 295 472,22 M erhöht. Nach dem Beschluß der Hauptversammlung vom 28. Oktober 1916 besteht der Aufsichtsrat aus den Herren: Bankdirektor Heinrich (Könnern), 1. Vorsitzender; Rechtsanwalt H. Meyer (Leipzig), 2. Vorsitzender; Bankier R. Wagner (Leipzig); Kgl. Baurat Prof. E. Kühn (Dresden); Kgl. Studienrat Prof. Dr. O. Rentzsch (Dresden) und Maurermeister Freymuth (Könnern).

Rheinische Chamotte- und Dinaswerke Akt.-Ges., Cöln. Das Unternehmen hatte im laufenden, mit dem 31. Dezember schließenden Geschäftsjahre bisher größere Umsätze und auch gebesserte Gewinnerträgnisse aufzuweisen, so daß unter dem bekannten Vorbehalt mit der Wiederaufnahme der Dividendenzahlung gerechnet

werden darf, jedoch lassen sich über den voraussichtlich zur Verteilung kommenden Satz nähere Angaben noch nicht machen. (Für die beiden voraufgehenden Jahre ist die Gesellschaft ohne Dividende geblieben, da der Krieg auf den Betrieb und auf die Absatzverhältnisse störend eingewirkt hat.)

Dansk Porcelaensfabrik, Kastrup, Dänemark. In einer außerordentlichen Hauptversammlung wurde einstimmig die Erhöhung des Aktienkapitals von 300 000 auf 500 000 Kr beschlossen. Diese Erhöhung machte sich durch die steigende Erzeugung des Werkes von technischem Porzellan, der es sich ausschließlich widmet, notwendig.

Michael Andersen, Terrakotta- und Majolikafabrik, Rönne, Bornholm. E. F. Andersen ist in die Firma eingetreten, so daß die gegenwärtigen Inhaber sind: J. M. Andersen und E. F. Andersen. Die Firma ist geändert in: Michael Andersen & Sön, Bornholms keramiske Fabriker.

Porzellan-Industrie-Akt-Ges. Berghaus, Auma i. Th. Außerordentliche Hauptversammlung: 16. Dezember 1916, mittags 12 Uhr, in Gera-Reuß, im Sitzungssaale des Bankhauses Gebr. Oberlaender, Sorge 11. Tagesordnung: Abänderung des § 2 des Statuts: Erweiterung des Gegenstandes des Unternehmens.

Brüggener Akt.-Ges. für Thonwaaren-Industrie. Ordentliche Hauptversammlung: 16. Dezember 1916, nachm. 5½ Uhr, im Geschäftshause des Barmer Bankvereins, M.-Gladbach, Königsstr. 4.

Handelsregister-Eintragungen.

Selb. Gräf & Krippner. Die Firma ist in „Gräf & Krippner Porzellanfabrik" abgeändert.

Geringswalde. Erste Geringswalder Porzellanmanufaktur, Richard Waldapfel. Der seitherige Inhaber Heinrich Richard Waldapfel ist ausgeschieden. Der Kaufmann Otto Walter Haferkorn ist Inhaber.

Colditz. Steingutfabrik Colditz Akt.-Ges. Die Hauptversammlung vom 28. September 1916 hat die Erhöhung des Grundkapitals um dreihunderttausend Mark, in dreihundert auf den Inhaber lautenden Aktien zu je 1000 M zerfallend, mithin auf 1 300 000 M, beschlossen.

Dresden. Neu eingetragen wurde: Vereinigte Dresdner Porzellan-Malereien G. m. b. H., vormals Richard Klemm und Donath & Co. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung von feinen Porzellanmalereien und der Handel mit solchen Gegenständen, insbesondere der Erwerb und die Fortführung des bisher von der offenen Handelsgesellschaft Richard Klemm in Dresden betriebenen Porzellanmalerei- und Porzellanwarenhandlungsgeschäfts und des bisher von der offenen Handelsgesellschaft Donath & Co. in Dresden betriebenen Porzellanmalerei- und Porzellanwarenhandlungsgeschäfts. Die Gesellschaft ist befugt, sich an gleichartigen und ähnlichen Unternehmen zu beteiligen. Sie kann auch Zweiggeschäfte im In- und Auslande errichten. Stammkapital: 60 000 M. Geschäftsführer: Heinrich Gerstmann und Hans Rudolf Klemm. Jeder von ihnen ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Elz bei Limburg. Neu eingetragen wurde: Westerwälder Chamotte- und Silica-Werke G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist Fabrikation von schamottefeuerfesten Steinen und ähnlichen Materialien sowie Gewinnung der dazu gehörigen Rohmaterialien. Stammkapital: 50 000 M. Geschäftsführer: Fabrikant August Lepper (Honnef), Direktor Otto Weißbrodt (Burgbrohl). Jeder Geschäftsführer vertritt für sich allein die Gesellschaft und ist berechtigt, allein die Firma zu zeichnen, doch dürfen Einkäufe im Werte von mehr als eintausend Mark nur durch beide Geschäftsführer zusammen erfolgen.

Berlin. N. Rosenfeld & Co., Fliesengeschäft. Carl Clauder ist Einzelprokura auch für die Zweigniederlassung in Cöln erteilt.

Glasindustrie.

Ausfuhr von Glaswaren aus Japan. Wie „The Japan Chronicle" berichtet, hat die Nachfrage nach japanischem Glas und Glaswaren erheblich zugenommen. Die vorliegenden Aufträge sollen sämtliche Glasfabriken bis April oder Mai nächsten Jahres voll beschäftigen. Wenn sich die Zahl der Aufträge auch in letzter Zeit vermindert hat, so dauert die volle Beschäftigung der Hütten doch weiter an. Die folgenden von dem japanischen Finanzministerium veröffentlichten Zahlen geben ein Bild von der Ausfuhr von Glaswaren in den ersten 7 Monaten 1916 im Vergleich mit den gleichen Monaten der Jahre 1915 und 1914. Die Werte sind in Yen angegeben.

	1914	1915	1916
Flaschen	757 526	857 896	2 116 959
Becher usw.	171 784	365 111	1 008 404
Anderes Tafelgerät	92 496	106 696	212 543
Perlen	262 355	250 496	502 589
Spiegel	460 214	299 927	538 981
Brillengläser	61 792	50 679	86 894
Andere Glaswaren	174 631	891 143	1 188 452
Gesamt	1 980 798	2 821 948	5 654 822

Handelsregister-Eintragungen.

Muskau. Muskau'er Hohlglashüttenwerke, Arthur Sallmann. Die Kommanditgesellschaft ist durch Ausscheiden der Kommanditistinnen Witwe Marie Kühn und Witwe Marie Höxer in eine offene Handelsgesellschaft umgewandelt worden.

Langenberg bei Riesa. Glasfabrik Langenberg, Paul Lamberts & Co., G. m. b. H. Die Gesellschaft ist bis zum 1. Oktober 1922 verlängert worden.

Stockerau (Niederösterreich). Neu eingetragen wurde: Österreichische Mosaiksteinerzeugung L. Forstner, Glasschmelzerei. Inhaber: Leopold Forstner.

Gablonz a. d. N. R. Freudenberg & Co, Glasexportgeschäft. Die Firma ist erloschen.

Emailindustrie.

Unsere Toten. Oskar Krumbholtz, Leiter des Eisenhütten- und Emaillierwerks Wilhelm von Krause G. m. b. H. in Neusalz a. O.

Personalnachrichten. Auf eine 25jährige Tätigkeit in den Stanz- und Emaillierwerken von Gebrüder Baumann in Amberg konnte der Magazinvorstand Heinr. Ferd. Fecher zurückblicken.

Reinstrom & Pilz, Akt.-Ges. in Schwarzenberg i. S. Der Rohgewinn für 1915-16 stellt sich auf 794 892 M (1914-15 729 923). Die Abschreibungen betragen 107 157 M (103 767); zuzüglich Vortrag ergibt sich ein Überschuß von 309 117 M (279 616). Hieraus soll eine Dividende von 12 v. H. (10) ausgeschüttet werden. 67 784 M (67 890) werden neu vorgetragen. Wie der Vorstand im Geschäftsbericht bemerkt, war die Nachfrage nach den Erzeugnissen des Unternehmens im verflossenen Jahre äußerst lebhaft, so daß die Betriebe, bis auf die Teile, die durch Beschlagnahme der in Frage kommenden Rohstoffe dauernd stillgelegt wurden, voll ausgenutzt werden konnten. Für das neue Geschäftsjahr ist zurzeit ein reichlicher Bestand an Aufträgen vorhanden; über die Aussichten vermag die Verwaltung aber ein Urteil nicht abzugeben. In der Bilanz werden u. a. ausgewiesen: Rohstoffe und halbfertige sowie fertige Waren mit 311 047 M (311 183), Debitoren mit 475 039 M, Bankguthaben mit 407 596 M (i. V. beide zusammen 838 126 M), Effekten mit 488 531 M (200 031) und Kreditoren mit 369 433 M (198 952).

Rhenania Vereinigte Emaillierwerke Akt.-Ges. Düsseldorf. Ordentliche Hauptversammlung: 22. Dezember 1916, nachmittags 5 Uhr, im Büro der Berliner Handels-Gesellschaft in Berlin.

Handelsregister-Eintragungen.

Elberfeld. Schulze & Wehrmann, Emailschilderfabrik. Die Prokura von Julius M. Käßner ist erloschen.

Berlin. Continental-Emaille-Manufactur G. m. b. H. Kaufmann Fritz Bicknase ist nicht mehr Geschäftsführer.

Verschiedenes.

Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen E. V. (Berlin W 9, Linkstraße 25 III, Fuggerhaus). Das auf Anregung des Vorstandes der Zentralstelle für Interessenten der Leipziger Mustermessen E. V. in Berlin geschaffene Meßamt für die Mustermessen in Leipzig wird im Jahre 1917 seine Tätigkeit beginnen können. Wie wir schon mitteilten, hat der Reichstag fast einstimmig die Gewährung eines angemessenen Beitrages seitens des Reiches zu den Kosten dieses Meßamts beschlossen. Nach den Erklärungen, die vom Regierungstische zu diesem Antrage abgegeben worden sind, darf angenommen werden, daß das Reich die beantragte jährliche Beihilfe bewilligen und so die Leipziger Mustermesse als eine Reichshandelseinrichtung anerkennen wird. Namhafte Beiträge werden auch die Stadt Leipzig und der sächsische Staat, denen unmittelbare Vorteile aus dem Bestehen der Messen zufallen, leisten. Dazu kommt noch ein ebenfalls sehr erheblicher Betrag, der von den Meßbeteiligten selbst aufgebracht werden wird. Mit diesen reichen Mitteln wird es möglich sein, eine großzügige Werbetätigkeit, insbesondere im Auslande, für die Leipziger Messe zu entfalten und damit die Wiederbelebung eines wichtigen Teiles des deutschen Ausfuhrhandels vorzubereiten.

Messe in Holland. Eine „Erste Niederländische Jahresmesse" soll, wie der Vertrauensmann des Handelsvertragsvereins für Holland uns mitteilt, vom 26. Februar bis zum 10. März 1917 in Utrecht stattfinden, und zwar soll auch Vertretern ausländischer Firmen die Teilnahme, bezw. Miete von Musterzimmern oder Büros offen gehalten werden. — Der Vertrauensmann ist bereit, deutsche Teilnehmer dabei zu vertreten, ihnen Auskunft zu erteilen oder sonstwie behilflich zu sein. Provision je nach Lage des Falles und nach Übereinkunft. Die Geschäftsstelle des Handelsvertragsvereins, Berlin W 9, Köthener Straße 28-29, erteilt nähere Auskunft.

Ausführungsvorschriften zum Warenumsatzstempel. Über die Verwaltung und Erhebung des Warenumsatzstempels hat der preußische Finanzminister ausführliche Ausführungsvorschriften erlassen. Steuerstellen sind die Gemeindevorstände und Kreisausschüsse. Die Abgabe ist an diese Kassen zu zahlen. Die Eingänge sind monatlich abzuführen. Die öffentliche Aufforderung zur Anmeldung ist von der Steuerstelle zu erlassen. Anmeldungsvordrucke werden bereitgehalten. Die Steuerstellen können Steuerpflichtigen auch einen Anmeldungsvordruck übersenden. Bei der Aufstellung und Ergänzung der Steuerrollen haben die Beamten auch die Kenntnisse zu verwerten, die sie in anderer Eigenschaft erlangt haben, insbesondere als Vorsitzende der Voreinschätzungs- oder Einkommensteuerveranlagungskommissionen und der Gewerbesteuerauschüsse.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, **Gesuche** mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Zuverlässiger

Porzellanschmelzer

wird bei gutem Lohn sofort eingestellt. Angebote mit Lohnforderung erbittet

Porzellanfabrik Stadtlengsfeld Aktiengesellschaft, Stadtlengsfeld, Th.

Für unsere kunstgewerbliche Abteilung suchen wir noch einen

Unterglasurmaler,

der die Technik mit Lösungs- und Staubfarben durchaus beherrscht und nach gegebenen Vorlagen Tierstücke, Blumen usw. tadellos ausführen kann. Angebote mit genauen Angaben über bisherige Tätigkeit erbeten.

Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges., Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Tüchtige, gewandte

Schriftenmaler

für Apothekenstandgefäße suchen sofort bei gutem Verdienst

Vereinigte Lausitzer Glaswerke, Abt. Warmbrunn, Quilitz & Co., Berlin, Heidestraße 55-57.

Wegen bevorstehender Einberufung meines seitherigen Geschäftsführers suche ich einen kautionsfähigen, militärfreien, mit der Fabrikation von elektrotechnischen Artikeln und Pfeifenwaren bestens vertrauten, **kaufmännisch und technisch gebildeten**

Fachmann

auf Kriegsdauer. Angebote erbeten an

Porzellanfabrik Carl Auvera, Arzberg, Bay.

Wir suchen für Anfang Januar einen tüchtigen, militärfreien

Oberbrenner.

Angebote mit Angabe der Militärverhältnisse, Lebenslauf und Gehaltsansprüchen an

Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges., Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Maler.

Tüchtiger Maler für Kantendekore und Blumen (Handmalerei), auch Kriegsbeschädigte, für dauernde Beschäftigung gesucht.

Fürstenberger Porzellanfabrik, Fürstenberg a. d. Weser.

Ein Schleifermeister, sowie 6 Schleifer (Kugler)

welche in Hohlglasfabriken gearbeitet haben, finden dauernde Beschäftigung bei hohem Lohn in der

Kristallglasfabrik Spiegelau im Bayr. Wald.

Tüchtiger vollkommen

militärfreier Herr

für den Innen- und Außendienst zum möglichst sofortigen Antritt gesucht.

Brandes & Bollmann, Braunschweig, Wendenstr. 62. Porzellan-, Glas-, Steingut-Engros.

Wir suchen für unser Glaslager

branchekundigen Lageristen oder Lageristin,

sofort oder zum 1. Dezember.

L. Katz & Co., Berlin, Spandauerstr. 20.

Wir suchen z. mögl. baldigen Antritt einen tüchtigen

Mustermaler,

welcher im Entwerfen von Auf- und Unterglasurdekoren nachweislich tüchtiges leistet. Angebote mit Lebenslauf, Photographie, Ansprüchen, Angabe der Militärverhältnisse erbeten an

Porzellanfabrik Fraureuth Akt.-Ges., Fraureuth b. Werdau i. Sa.

Maler

für Service-Dekore, Bänder, Stempel gesucht.

Pottery Co., Rudolstadt, Porzellanfabrik.

Tüchtige Kachel- u. Simsmacher

sucht für dauernde Beschäftigung

Eduard Ephraim, Ofenfabrik, Posen-Rudnicze.

Tüchtiger Porzellan-Maler für Privat-Malerei,

an selbständiges Arbeiten gewöhnt, perfekt in Schrift, für dauernd sofort gesucht.

Jak. Müller Wwe., Köln a. Rh., Weyerstraße 78.

Verschiedenes.

Ein Pöstchen gebleichter

Schellack

abzugeben.

Planterra-Industrie, Dülken, (Rhld.)

---

10 bis 15 Zentner

Mischlgasur

wegen Stillstand des Betriebes verkaufen und erbitten Angebote

Bernau & Bindernagel, Ofenfabrik, **Steinau a. Oder.**

Offeriere für sofortige Lieferung freibleibend je 3 Waggons:

Pottasche, 80/85 zu M 69,50,

Pottasche, 96/98 zu M 73,50

Ia. calc. Soda-Ersatz

zu M 16,75 für 100 Kilo ab hier.

Hilmar Kleinteich, Schwazenbach a. Saale.

Die Kalkulation in Porzellanfabriken

unter besonderer Berücksichtigung der Gebrauchsgeschirr-Erzeugung.

Von Fabrik-Direktor Reinh. Seidel.

Preis geb. **M 1,75.**

Zu beziehen von der

Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

0

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-,
Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 49

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 7. Dezember 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Ueber borsäurefreie Steingutglasuren mit besonderer Berücksichtigung des Steingutspates der Deutschen Gold- und Silber-Scheide-Anstalt in Frankfurt a. M.

Prof. Dr. Eduard Berdel, Höhr.

(Vortrag, gehalten in der Sitzung des ständigen Arbeitsausschusses der Technisch-wissenschaftlichen Abteilung des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland.) (Schluß von S. 313.)

Übersieht man mit raschem Blick das, was ich Ihnen als Kern meiner Versuche und Überlegungen kurz vorgetragen habe, so wären also gefrittete Kali-Kalk-Bleigläser mit wenig Tonerde und etwa 2 SiO_2 im allgemeinen als borsäurefreie Steingutglasuren zu empfehlen, wobei der Unterschied zwischen hoher und niedriger Schmelzbarkeit wohl etwas im Tonerde- und Kieselsäure-, mehr noch im Kalkgehalt zu sehen ist. Natürlich wurden auch Versuche angestellt bezüglich der Bleiabgabe der fertigen Glasur an 4prozentige Essigsäure, doch erwiesen sich die angeführten Typen als einwandfrei. Greifbare Bleisulfidniederschläge wurden nicht beobachtet. Ich kann daher Versuche mit solchen „Kriegsglasuren" nur bestens empfehlen.

Es ist nun aber ohne weiteres klar, daß diese Gläser wegen ihres meist doch hohen Blei- und niedrigen Kieselsäuregehaltes einen gewissen Notbehelf vorstellen und nicht restlos befriedigen können, wie ja doch schon der geschilderte Mißstand bei den chromoxydhaltigen Farbkörpern zeigt. Sollte gar die Absicht bestehen, bleifreie Glasuren ohne Borsäure herzustellen, so fallen die genannten Versuche ganz aus, und wir müssen zu andersartigen Überlegungen gelangen.

Schmilzt man Fritten zusammen aus den eingangs genannten Flußmitteln unter Vermeidung von Bleioxyd, so erhält man unter den Hunderten von Kombinationen wohl manche leichtschmelzbare, indessen fast stets weißgetrübte oder matte Glasur mit den verschiedenartigsten und widersprechendsten Eigenschaften. Manche Mischungen zeigen allerdings eine ganz auffallende Leichtschmelzbarkeit, die bei der Abwesenheit von Borsäure geradezu verblüfft und deutlich zeigt, daß wie bei Metall-Legierungen und Salzgemischen auch hier so manches Eutektikum existiert, so manche Mischung höchster Schmelzbarkeit, die, nach links oder rechts in der Zusammensetzung aufs minimalste verändert, sofort andere Eigenschaften aufweist.

M. H.! Bei den vorliegenden Aufgaben tut Eile not! Die praktischen Bedürfnisse sind im Augenblick wichtiger als wissenschaftliche Untersuchungen. Aus diesem Grund begrüßte ich es mit Freuden, als ich vor einem Jahr Gelegenheit hatte, zu erfahren, daß auf dem Gebiet der Emailliertechnik dem Chemiker Dr. Bollenbach von der Deutschen Gold- und Silber-Scheide-Anstalt in Frankfurt a. M. es gelungen war, jene Eutektika herauszuarbeiten und tatsächlich mit den genannten Materialien Schmelzwirkungen zu erzielen, welche bei ungehindert gleichem Kieselsäuregehalt denen der Borsäure völlig gleich sind. In gewissem Sinne ist damit geradezu ein Borsäureersatz gefunden, wenn dies auch nicht so verstanden werden darf, als ob nun ein einzelnes Material dargeboten werden könne, welches an Stelle von Borsäure in die Glasur einzurechnen wäre.

Nachdem nun diese festgestellte Mischung leichtester Schmelzbarkeit auch für Steingutglasuren ausgearbeitet worden, hielt ich es für das beste, um allen Ratsuchenden rasch antworten zu können, diese Mischung der Deutschen Gold- und Silber-Scheide-Anstalt und den zugehörigen Versatz auf ihre Brauchbarkeit zu untersuchen. Natürlich hätte es nicht genügt, die genannten Versätze einfach zu probieren. Dies kann in der Industrie gerade so gut oder noch besser gemacht werden. Vielmehr drehte es sich darum, zu untersuchen, ob hier tatsächlich ein grundsätzlich neuer, fruchtbarer Gedanke in die Tat umgesetzt ist. Die Deutsche Gold- und Silber-Scheide-Anstalt hat mir in großzügiger Weise Einblick in die ganze Entstehung ihrer Arbeiten und Versätze auf diesem Gebiet gestattet. Im Kern handelt es sich um folgendes:

Bollenbach hat festgestellt, daß die Borsäure direkt in Äquivalenten durch einen anderen Stoff ersetzt werden kann, den ich hier nicht deutlich nennen will, eben mit Rücksicht auf Krieg und Ausland. Der Chemiker wird unschwer erkennen, worum es sich handelt. In späteren Zeiten kann auf diese Entdeckung hin noch manches Neue in der Keramik herausgearbeitet werden. Indessen gilt diese Ersetzbarkeit der Borsäure nur für haarscharfe Grenzen, die nicht im mindesten nach der einen oder anderen Seite überschritten werden dürfen; außerdem hängt sie auch von der Kombination der Oxyde ab.

Ich habe diese Angaben nachgeprüft und habe selbst Glasuren hergestellt von genau gleicher Zusammensetzung mit dem einzigen Unterschied, daß die Borsäure der einen Glasur in der anderen durch den angedeuteten Stoff ersetzt ist. Die Sache wurde geprüft mit bleihaltiger wie auch bleifreier Glasur bei Segerkegel 07 und bei Segerkegel 2.

Bei den Versuchen ging ich aus von den borsäurefreien Versätzen, wie sie die Deutsche Gold- und Silber-Scheide-Anstalt mit ihrer Mischung „Steingutspat" herausgibt:

Steingutglasur für Segerkegel 05.			Steingutglasur für Segerkegel 2.		
Fritte:			Fritte:		
Mennige	24	Gew.-T.	Mennige	40	Gew.-T.
Steingutspat B	17	„	Steingutspat A	30	„
Feldspat	14	„	Feldspat	14	„
Soda	10	„	Soda	11	„
Quarz	27	„	Quarz	18	„
Zur Mühle:			Zur Mühle:		
Fritte	87	Gew.-T.	Fritte	106	Gew.-T.
Kaolin	4	„	Quarz	25	„
			Feldspat	15	„
			Kaolin	6,5	„

Die Versätze sind so gehalten, daß unter Verwendung des von der genannten Anstalt zu beziehenden Steingutspats das genannte Eutektikum erreicht und die Borsäure in richtigen Mengen ersetzt wird.

Der Kieselsäuregehalt dieser Glasuren ist, ebenso wie der Tonerdegehalt, entsprechend höher, als derjenige der eingangs erwähnten Kali-Kalk-Bleigläser. Es erwies sich nun bei meinen Versuchen einwandfrei, daß die Schmelzbarkeit, der Spiegel und der Glanz der borsäurehaltigen und borsäurefreien, sonst gleich zusammengesetzten Glasuren praktisch einander gleich sind. Wohl sind die kompakten Stücke der borfreien und borhaltigen Fritte trotz der gleichen Schmelzbarkeit inbezug auf Transparenz himmelweit verschieden, aber die fertigen, aufgeschmolzenen Glasurdecken sind gleich. Es darf wohl vorausgesetzt werden, daß

beim Brennen in großen Öfen bei langsamer Abkühlung usw. inbezug auf Durchsichtigkeit, Schleierbildung usw. noch manche Verschiedenheit auftreten kann. Indessen haben wir es jedenfalls mit einer bedeutsamen Entdeckung zu tun, die es verdient, versucht und nötigenfalls für die besonderen Zwecke des einzelnen Betriebes verbessert zu werden.

Besonders auffallend ist die Schönheit der Farben unter diesen „Steingutspat"-Glasuren. Gerade dadurch unterscheiden sie sich vorteilhaft von den im ersten Teil meines Vortrags erwähnten Kali-Kalk-Bleigläsern, da sie auch das Chromoxyd mit besonderer Leuchtkraft zur Geltung bringen.

Was die Haarrissebildung anlangt, so kann ich hierüber weniger urteilen, weil dies nur beim Gebrauch in der Industrie und bei längerer Beobachtung sicher festgestellt werden kann. Nach meinen sonstigen Erfahrungen mit den hier in Betracht kommenden Materialien ist vielleicht bezüglich der Haarrisse noch mit einigen Schwierigkeiten zu rechnen. Doch welche neu eingeführte Glasur erfordert diese Kämpfe nicht?

Ein Übelstand dürfte wohl der sein, daß die Zusammensetzung des Steingutspats nicht ohne weiteres bekannt ist und es daher schwer fällt, ihn in die Glasurformel einzuführen, mithin die einzelne Fabrik bei den ja immer unbedingt notwendigen eigenen Versuchen und Änderungen nicht nach der Regel vorgehen kann. Völlig ausgeschlossen ist für sie natürlich ein Einrechnen in bisher erprobte Glasuren. Indessen handelt es sich ja um einen raschen Ersatz, den die Kriegszeit notwendig macht. Da müssen eben Hersteller und Verbraucher Hand in Hand arbeiten. Dies war ja auch der Grund, weshalb ich vorerst meine eigenen Versuche liegen ließ und einfach die Verwendbarkeit dieses Materials geprüft habe und hiermit bestätige. Ich halte dasselbe für eine vielversprechende, wirkungsvolle Beihilfe zum Durchhalten während der Kriegszeit.

M. H.! Das ist alles, was ich in der heutigen schweren Zeit, die bezüglich Unterrichtsvertretungen und auch militärischer Hemmungen die höchsten Ansprüche an Arbeitskraft und Arbeitszeit stellt, für unsere Industrie versuchen konnte und darbieten will. Es ist wenig genug und voller Lücken. Dennoch hoffe ich, einige Anregung und Mut gegeben zu haben zu eigenen Versuchen zu Hause. Jedenfalls wollen wir auch auf unserem Gebiet trotz Einkreisung und Borsäure-Entziehung uns nicht unterbekommen lassen. Mit erneuten Kräften werden wir doch wohl manchen Ausweg finden, der auch nach dem Krieg vielleicht zu manchen schönen Erfolgen führt. Die heutige Stunde möchte ich aber in diesem Zusammenhang nochmals benutzen, darauf hinzuweisen, was immer mein Bestreben war: Helfen Sie mit, die keramischen Fachschulen in immer engere Fühlung mit der Industrie zu bringen. Auf diesem Wege wird sich immer irgend ein Fortschritt ermöglichen lassen.

Neue Plattenglasiermaschine.

Von dem Ingenieur A. Baarmann in Meißen ist eine neue Vorrichtung zum maschinellen Glasieren von Wandplatten, Kacheln, Eckkacheln, Dachziegeln, Verblendern und ähnlichen Tonwaren erfunden worden, die durch D. R. P. Nr. 281 994 und D. R. G. M. Nr. 654 668 geschützt ist. Die Arbeitsweise dieser Maschine ist genau dem Handglasierverfahren nachgebildet, so daß beispielsweise bei Wandplatten die Ränder glasurfrei bleiben. Da die Maschine einen andauernden, ganz gleichbleibenden Glasurstrahl liefert, kann sie auch zum Handglasieren größerer Stücke wie Reliefs und Einsatzbilder benutzt werden.

Die Bauart der Maschine ist aus der Abbildung zu ersehen. Der Hauptteil ist ein starkes Holzgerüst, das an beiden Enden sechseckige Transporträder trägt, über die sich eine breite, endlose Doppelkette aus gußeisernen Gliedern und schmiedeeisernen Querstäben von vorn nach hinten bewegt. Je zwei Kettenglieder tragen quer fest einen Rahmen, auf den das zu glasierende Werkstück aufgelegt wird. Fliesen werden von dem Rahmen rings umfaßt. Über und unter dem Holzgestell befindet sich je ein Bottich mit der Glasurmasse, dessen Inhalt ständig durch eine Zentrifugalpumpe von unten nach oben schnell bewegt wird, so daß die Glasur sich niemals absetzen kann. Am Boden des oberen Bottichs befindet sich ein mit Sieb versehenes Rohr mit besonders geformtem, verstellbarem Mundstück, durch das die Glasur von oben nach unten über die darunter hinweglaufenden Werkstücke fließt. Die so glasierten Werkstücke fallen am hinteren Ende des Gestells selbsttätig heraus. Die überschüssige Glasur läuft abermals durch ein Sieb in den unteren Bottich zurück. In dem Bottich wird die Masse ständig in Bewegung erhalten. Um alles unnötige Spritzen der Glasur zu vermeiden, wird der ausfließende Strahl durch eine besondere einfache Steuerung im gegebenen Augenblick seitlich abgelenkt. Mit der Steuerung ist eine einfache Vorrichtung zum Glasieren von Eckkacheln verbunden. Die Transportkette wird seitlich durch ein mit der Pumpenwelle gekuppeltes Pekrungetriebe bewegt. Beide sind mit Elektromotor gekuppelt.

Die Maschine bildet ein in sich geschlossenes Ganzes, sie ist äußerst einfach und nimmt wenig Platz ein. Sie besitzt keine Kompressoranlage, kein Rührwerk, keine Ventile, keine Düsen, benötigt keine umständliche Transmissionsanlage, und die Montage ist äußerst einfach. Die Abnutzung ist bei der einfachen Bauart

sehr gering. Die Reinigung erfolgt durch einen kräftigen Wasserstrahl.

Die Maschine kann in der Stunde etwa 2300 Stück Wandplatten und Kacheln oder etwa 4600 Stück Dachziegel glasieren. Ihre Bedienung benötigt 2—3 Frauen; der Stromverbrauch beträgt etwa 1 K.W.St.

Die Krankenversicherung des Kriegsteilnehmers.

Dr. Seller.

In Nr. 33 S. 213 wurde die Rechtsstellung des vor dem Eintritt in das Heer versicherten Kriegsteilnehmers erörtert und dabei festgestellt, daß die Rechtslage noch nicht vollständig geklärt erscheine. Unter dem 14. Juni 1916 ist nun eine Bundesratsverordnung ergangen, die in jenen Ausführungen unberücksichtigt geblieben ist. Diese Verordnung befaßt sich mit dem § 214 Abs. 3 der RVO, wonach wegen Erwerbslosigkeit Versicherten, die in den vorangegangenen 12 Monaten mindestens 26 Wochen oder unmittelbar vorher mindestens 6 Wochen versichert waren, der Anspruch auf die Regelleistungen der Kasse erhalten bleibt, wenn der Versicherungsfall während der Erwerbslosigkeit und binnen 3 Wochen nach dem Ausscheiden eintritt. Ist diese Krankenhilfe bis zum Tode geleistet worden, dann wird nach Ablauf der drei Wochen auch Sterbegeld gewährt. Hält sich jedoch der Erwerbslose im Auslande auf, dann fällt der Anspruch auf Krankenhilfe und Sterbegeld weg. Wie aus einer grundsätzlichen Entscheidung des Reichsversicherungsamts vom 28. Juni 1915 (amtl. Nachrichten S. 635 Nr. 2071) gefolgert werden muß, stellte sich das Amt auf den Standpunkt, daß im Kriege die erwähnten Regelleistungen auch beim Vorliegen der sonstigen Voraussetzungen dann nicht gewährt werden durften, wenn der Versicherungsfall bei einem Kriegsteilnehmer außerhalb der deutschen Grenzen eintrat.

Diese Ungerechtigkeit wird durch die Verordnung vom 14. Juni 1916 beseitigt; denn sie hebt die Ausnahme für Kriegsteilnehmer auf, indem sie bestimmt: „Dem Aufenthalt im Auslande im Sinne des § 214 Abs. 3 der RVO gilt nicht gleich ein Aufenthalt im Auslande, der durch Einberufung zu Kriegs-, Sanitäts- oder ähnlichen Diensten für das Deutsche Reich oder eine ihm verbündete Macht verursacht ist.“ Einer etwaigen Änderung der Satzung bedurfte es nicht. Dadurch wird für Kriegsteilnehmer mit sofortiger Wirksamkeit die Aufhebung des § 214 Abs. 3 und der hierauf beruhenden Satzungsbestimmungen herbeigeführt; nach § 2 der Verordnung tritt sie grundsätzlich mit rückwirkender Kraft vom 1. August 1914 ein. Sonach bleibt dem Kriegsteilnehmer auch beim Überschreiten der Grenzen grundsätzlich der Anspruch auf die Regelleistungen seiner bisherigen Krankenkasse, wenn er etwa innerhalb der im § 214 Abs. 1 angegebenen Zeit verwundet wurde oder sonst erkrankte. Fällt der Kriegsteilnehmer innerhalb dieser Frist oder findet er sonst den Tod, so steht seinen Hinterbliebenen Anspruch auf Sterbegeld zu. Dazu sei bemerkt, daß sich das Reichsversicherungsamt grundsätzlich dahin ausgesprochen hat (amtl. Nachrichten S. 432 Nr. 1992), daß die häusliche Gemeinschaft durch die Einberufung des Versicherten zum Kriegsdienste nicht aufgehoben werde (siehe § 203 RVO). Ein weiteres Hindernis steht dem Anspruche auf Sterbegeld nicht im Wege; insbesondere erwachsen für das Begräbnis im Felde in der Regel keine Kosten, die etwa aus dem Sterbegelde bestritten werden müßten. Nach § 214 Abs. 2 RVO ist Sterbegeld auch nach Ablauf der 3 Wochen zu gewähren, wenn innerhalb dieser Zeit die Verwundung oder Erkrankung eingetreten und die Krankenhilfe bis zum Tode geleistet worden ist.

Diese Ansprüche sind der Verjährung vorläufig nicht unterworfen; denn die Bundesratsverordnung bestimmt, daß die Verjährungsfrist erst mit dem Tage der Verkündung der Verordnung (14 Juni 1916) beginne; nach § 223 Abs. 1 RVO beträgt sie 2 Jahre. Die Berechtigten haben also genügend Zeit, um ihre Ansprüche noch nachträglich geltend machen zu können.

Für die rückwirkende Kraft der Verordnung ist nur eine Ausnahme gegeben: „Für Krankheitsfälle mit höchstens einwöchiger, 3 Monate vor dem Verkündigungstage wieder behobener Arbeitsunfähigkeit sind Kassenleistungen nicht zu gewähren“. Als Krankheitsfall im Sinne dieser Bestimmung gelten auch Verwundungen. Für Todesfälle ist keine Ausnahme vorgesehen. Sterbegeld kann also stets nachgefordert werden, wenn die übrigen Voraussetzungen gegeben sind (§§ 214 Abs. 1 und 2 in Verbindung mit 201 bis 203 RVO).

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Antworten.

Zu Frage 81. Abblättern der Kachelglasur. Zweite Antwort. Das Abblättern der Glasur erfolgt leicht, wenn der Scherben zu schwach verglüht ist; er zeigt dann eine staubige, mit feinem Pulver überzogene Oberfläche, und wenn dieser feine Staub nicht vor dem Glasieren sehr gut abgefegt wurde, so wird beim Begießen die Glasur nur schlecht von dem Scherben aufgenommen; der Staub bildet eine Trennungsschicht zwischen Glasur und Scherben, und schon nach dem Trocknen der Glasur zeigt sich der Fehler des Abblätterns oft durch feine Risse in der Glasur. Zu fein gemahlene Glasur neigt ebenfalls zu dem gleichen Fehler. Ganz besonders neigen zinnoxydhaltige Glasuren zum Abblättern. Stärkeres Verglühen der Kacheln, gutes Abkehren des Staubes von ihnen vor dem Glasieren und weniger feine Mahlung der Glasur werden den Fehler am sichersten beseitigen.

Dritte Antwort. Wenn der Fehler nur zeitweise auftritt und sonst keine Änderungen an Masse und Glasur vorgenommen werden, so kann nur die Bearbeitung beim Glasieren oder ein zu stark verschrühter Scherben die Ursache sein. Auch bei Kacheln, die im Winter in einem offenen Schuppen lagern und von dort aus direkt glasiert werden, macht sich der Fehler bemerkbar. Vor dem Glasieren muß darauf gesehen werden, daß die Kacheln gut abgestaubt sind, auch sollen die Räume, in denen glasiert wird, erwärmt sein. Die Kacheln bringt man schon einige Stunden vordem in diese Räume. Das Anfeuchten der Flächen, welche glasiert werden sollen, mit reinem Wasser, in welchem eine ganz geringe Menge Soda aufgelöst ist, vor dem Glasieren verhütet ebenfalls das Abblättern der Glasur.

Zu Frage 82. Rückgewinnung des Goldes aus Abfällen. Dritte Antwort. Um das Gold aus Malereiabfällen wieder zu gewinnen, sammelt man alle Abfälle wie Korke, Lappen usw., bringt sie in ein Porzellangefäß und verbrennt sie in diesem in einer Muffel. Die zurückbleibende Asche wird mit Königswasser, einem Gemisch aus Salzsäure und Salpetersäure, heiß ausgezogen, und die so erhaltene Goldlösung wird durch Filtration von den Aschenresten, die noch gut mit Wasser ausgewaschen werden, getrennt; auch das Waschwasser wird auf das Filter gegeben. Die erhaltene Goldlösung wird im Wasserbade bis zur Verjagung der überschüssigen Säure eingedampft, darauf das zurückbleibende Goldchlorid wieder mit Wasser gelöst, und aus der ziemlich verdünnten Lösung wird das metallische Gold als dunkelbraunes Pulver durch eine Eisenvitriollösung oder durch schweflige Säure ausgefällt.

Zu Frage 83. Plastilina. Vierte Antwort. Gute Plastilina wird erhalten, indem man äußerst fein geschlämmten recht plastischen Ton mit soviel Glyzerin mischt und zusammenknetet, als zur Bildung einer guten Modelliermasse erforderlich ist. Die so erhaltene Masse muß frei von Sandkörnern, selbst kleinsten sein.

Zu Frage 84. Künstliche Wetzsteine. Gute künstliche Wetzsteine, die sich im Gebrauch bewährt haben, werden erhalten aus

80 feinkörnigem Quarzsand
10 plastischem Ton
10 Wasserglas von 38 bis 42° Bé.

Die gut durchgearbeitete Mischung läßt man einige Stunden liegen, um ein gleichmäßiges Durchfeuchten zu erzielen und preßt darauf in Stahlformen unter einer Spindelpresse die Wetzsteine. Nachdem die Preßlinge getrocknet und erhärtet sind, werden sie in schwachem Feuer, entweder in einer Muffel oder im Ofen in Kapseln, geglüht. Der Quarzsand kann auch teilweise oder ganz durch Schmirgelpulver ersetzt werden.

Zu Frage 85. Masse für Porzellan-Isolatoren. Eine bestimmte Masse für Isolatoren aus Porzellan gibt es nicht; jede Fabrik hat ihre eigene Masse, und diese Massen weichen in der Zusammensetzung stark von einander ab. Es führen eben auch hier viele Wege nach Rom. Die Zusammensetzung der Massen wird wesentlich durch die Brennhöhe und die geographische Lage der Fabrik beeinflußt, da natürlich nach Möglichkeit solche Rohstoffe verarbeitet werden, die am günstigsten beschafft werden können. Als Beispiele können die folgenden Massen dienen:

Masse für Segerkegel 15.

16 Löthainer Steingutton
21 Dölauer Kaolin
21 Börtewitzer Kaolin
26 Quarz
14 norwegischer Feldspat
2 Dolomit

Masse für Segerkegel 12.

5 Löthainer Steingutton
52 Amberger Kaolin
19 Amberger Feldspatsand
22 Hohenbockaer Sand
2 Magnesit

Ehrentafel.

Auszeichnungen. Von Angestellten der Königlichen Porzellanmanufaktur zu Meißen wurde verliehen: Dem technischen Arbeiter Albert Emil Moritz das Eiserne Kreuz zweiter Klasse, dem Verkäufer Karl Friedrich Schwarze und dem technischen Arbeiter Friedrich Hermann Jakob die Friedrich August-Medaille in Bronze.

Dem Vizefeldwebel Wilhelm Mai aus Tillendorf bei Bunzlau, ehemaliger Schüler der Kgl. keramischen Fachschule in Bunzlau, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Max Beckmann, Inhaber der Glasfirmen J. P. C. Luck und W. Spethmann in Hamburg.wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Ofensetzermeister Heinrich Schade in Warmbrunn.

Personalnachrichten. Der Steingutfabrikant, Stadtrat E. Carstens in Elmshorn, M. d. R. ist in den Reichstagsausschuß für den vaterländischen Hilfsdienst gewählt worden.

Der bisherige Verwaltungsdirektor der Königlichen Porzellanmanufaktur in Berlin, Bergrat Paul Ziekursch, wurde zum Direktor der Königlichen Porzellanmanufaktur ernannt.

Dem Hafner Eduard Betzl in Landshut i. B., dem Hafner Christian Mader in Bayreuth und dem Kapseldreher Michael Wohlrab in Schlottenhof bei Arzberg wurde die Rote Kreuzmedaille dritter Klasse verliehen.

Preiserhöhung für Isolatoren in Österreich. Die Porzellanfabriken G. Bihl & Co. (Ladowitz), Nestler & Co. (Briesen), L. Pohl (Tellnitz), Porzellanfabrik Merkelsgrün (Merkelsgrün) und die Keramischen Fabriken Wilhelm Zsolnay (Pécs) zeigen an, daß sie den Aufschlag auf die Preise für keramische Isoliergegenstände vom 16. November ab um 20 v. H. erhöht haben.

Ein- und Ausfuhr von Feintonwaren in der Türkei. Nach der amtlichen Statistik über den Außenhandel des Osmanischen Reiches belief sich die Einfuhr von Ton-, Porzellan-, Fayence- und Steingutwaren in 1913-14 (14. März 1913—13. März 1914) auf 32 820 dz im Werte von 11 732 000 Piaster, wovon aus Deutschland 10 501 dz im Werte von 4 082 000 Piaster kamen. An Töpferwaren aller Art wurden 11 423 dz im Werte von 1 810 000 Piaster eingeführt, davon aus Deutschland 1360 dz im Werte von 336 000 Piaster. Die Ausfuhr von Ton-, Porzellan-, Fayence- und Steingutwaren betrug 411 dz im Werte von 325 000 Piaster, wovon 29 dz im Werte von 15 000 Piaster nach Deutschland gingen. An Töpferwaren aller Art wurden 933 dz im Werte von 139 000 Piaster ausgeführt.

Erzeugung und Einfuhr von Tonwaren in den Vereinigten Staaten von Amerika. Der Wert der Erzeugung von Feintonwaren hat sich im Jahre 1915, laut Bericht des United States Geological Survey, dem Vorjahre gegenüber erhöht, und zwar um 1 891 362 Dollar auf 37 290 736 Dollar. Mit Ausnahme des Porzellans, dessen Erzeugungswert um etwa 54 534 Dollar zurückging, haben alle Feintonwaren an dieser Werterhöhung teil. Der Erzeugungswert der Waren mit weißem Bruch einschließlich Porzellan zeigt mit 17 655 000 Dollar eine Zunahme um etwa 301 656 Dollar gegenüber 1914; unter Hinzurechnung des Porzellans für elektrische Zwecke und der sanitären Waren beläuft sich diese Zahl auf 30 381 000 Dollar, gleich einer Zunahme um 1 026 360 Dollar. Die Einfuhr von Feintonwaren ist bedeutend zurückgegangen und auf der niedrigsten Stufe seit 1890 angelangt. Sie betrug nur 6 625 068 Dollar und bleibt somit hinter der Einfuhr von 1914 um 1 769 700 Dollar zurück. Die Ausfuhr betrug 563 193 Dollar der im Lande erzeugten und 94 672 Dollar der eingeführten Ware.

Ein- und Ausfuhr von Tonwaren in Frankreich. Die Einfuhr von nicht glasierten Tonwaren aus gewöhnlichem Ton belief sich im Jahre 1914 (1913) auf 1768 (3129) dz im Werte von 37 000 (67 000) frs, die Ausfuhr auf 17 965 (27 765) dz im Werte von 377 000 (590 000) frs. An glasierten Tonwaren aus gewöhnlichem Ton wurden 4895 (8457) dz im Werte von 123 000 (216 000) frs eingeführt und 13 990 (22 435) dz im Werte von 350 000 (572 000) frs ausgeführt.

Ein- und Ausfuhr von Feintonwaren in der Schweiz. Die Einfuhr von Töpferwaren mit grauem oder rötlichem Bruch, roh oder glasiert, belief sich im Jahre 1914 (1913) auf 5086 (6330) dz im Werte von 118 049 (120 662) Fr, der Durchschnittswert für 1 dz auf 23,21 (19,06) Fr. Davon führten im Jahre 1914 ein: Frankreich 3378 dz im Werte von 84 450 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 25 Fr), Deutschland 1408 dz im Werte von 26 752 Fr (19 Fr), Italien 245 dz im Werte von 4410 Fr (18 Fr) und England 45 dz im Werte von 2250 Fr (50 Fr). Die Ausfuhr belief sich auf 6351 (7511) dz im Werte von 54 760 (69 891) Fr, der Durchschnittswert für 1 dz auf 8,62 (9,30) Fr. Abnehmer waren Deutschland mit 6001 dz im Werte von 48 053 Fr (8,01 Fr), Österreich-Ungarn mit 195 dz im Werte von 3322 Fr (17,04 Fr) und Frankreich mit 152 dz im Werte von 3122 Fr (20,52 Fr). — Die Einfuhr von Tonwaren mit weißem oder gelblichem Bruch, Parian, Biskuit, fiel von 19 450 dz im Werte von 1 294 680 Fr in 1913 auf 13 107 dz im Werte von 853 776 Fr in 1914, der Durchschnittswert für 1 dz von 66,56 auf 65,14 Fr. An der Einfuhr waren 1914 in der Hauptsache beteiligt: Deutschland mit 10 865 dz im Werte von 673 630 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 62 Fr), Frankreich mit 963 dz im Werte von 67 410 Fr (70 Fr), England mit 468 dz im Werte von 58 500 Fr (125 Fr), die Niederlande mit 408 dz im Werte von 26 520 Fr (65 Fr), Belgien mit 262 dz im Werte von 11 266 Fr (43 Fr), Italien mit 76 dz im Werte von 11 400 Fr (150 Fr) und Österreich-Ungarn mit 56 dz im Werte von 3360 Fr (60 Fr). Die Ausfuhr war unbedeutend. Sie ging von 124 dz im Werte von 33 967 Fr in 1913 auf 88 dz im Werte von 13 563 Fr in 1914, der Durchschnittswert für 1 dz von 273 auf 154 Fr zurück. — Die Einfuhr von Isolatoren aus Porzellan hat sich ebenfalls vermindert, und zwar von 14 022 dz im Werte von 1 514 376 Fr in 1913 auf 12 501 dz im Werte von 1 062 585 Fr in 1914; der Durchschnittswert für 1 dz fiel von 108 auf 85 Fr und war für alle Länder gleich. An der Einfuhr waren 1914 beteiligt: Deutschland mit 10 036 dz im Werte von 853 060 Fr, Österreich-Ungarn mit 1705 dz im Werte von 144 925 Fr, Frankreich mit 609 dz im Werte von 51 765 Fr, Italien mit 128 dz im Werte von 10 880 Fr und England mit 21 dz im Werte von 1785 Fr. Im Gegenteil zur Einfuhr weist die Ausfuhr eine Steigerung auf, und zwar von 140 dz im Werte von 24 140 Fr in 1913 auf 202 dz im Werte von 39 159 Fr in 1914. Der Durchschnittswert für 1 dz erhöhte sich von 173 auf 194 Fr. Hauptabnehmer waren 1914: Frankreich mit 93 dz im Werte von 17 078 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 184 Fr), Deutschland mit 66 dz im Werte von 12 595 Fr (191 Fr), Italien mit 22 dz im Werte von 3919 Fr (178 Fr) und Österreich-Ungarn mit 15 dz im Werte von 3556 Fr (245 Fr). — Die Einfuhr von Porzellan aller Art: Abdampfschalen, Reibschalen, Mensuren und Standgefäße, belief sich im Jahre 1914 (1913) auf 65 (56) dz im Werte von 13 808 (17 297) Fr, Durchschnittswert für 1 dz = 212 (311) Fr. Sie kam mit 62 dz im Werte von 13 104 Fr (Durchschnittswert = 212 Fr) fast ausschließlich aus Deutschland. Ausfuhr ganz unbedeutend. — Von anderem Porzellan wurden 1914 (1913) 11 438 (15 014) dz im Werte von 1 645 189 (2 284 332) Fr eingeführt. Der Durchschnittswert für 1 dz betrug 144 (152) Fr. Hauptlieferer waren 1914: Deutschland mit 8352 dz im Werte von 1 010 603 Fr (Durchschnittswert für 1 dz = 121 Fr), Frankreich mit 2032 dz im Werte von 417 208 Fr (205 Fr), Österreich-Ungarn mit 726 dz im Werte von 63 087 Fr (86,90 Fr), Japan mit 161 dz im Werte von 52 324 Fr (325 Fr), Italien mit 47 dz im Werte von 70 735 Fr (1487 Fr), die Niederlande mit 47 dz im Werte von 6331 Fr (136 Fr), England mit 39 dz im Werte von 8603 Fr (221 Fr), Belgien mit 14 dz im Werte von 1852 Fr (130 Fr), China mit 8 dz im Werte von 5231 Fr (623 Fr) und Dänemark mit 4 dz im Werte von 6326 Fr (1743 Fr). Die Ausfuhr belief sich 1914 (1913) auf 168 (158) dz im Werte von 76 055 (104 941) Fr, der Durchschnittswert für 1 dz auf 452 (663) Fr. Hauptabnehmer waren 1914: Frankreich mit 79 dz im Werte von 23 620 Fr (300 Fr), Italien mit 54 dz im Werte von 15 057 Fr (280 Fr) und Deutschland mit 14 dz im Werte von 16 762 Fr (1177 Fr). — Die Einfuhr von nicht anderweit genannten Töpferwaren betrug in 1914 (1913) 204 (285) dz im Werte von 47 388 (66 740) Fr, der Durchschnittswert für 1 dz 232 (234) Fr. Hauptlieferer waren Deutschland mit 104 dz im Werte von 24 486 Fr (235 Fr), England mit 40 dz im Werte von 7215 Fr (182 Fr), Österreich-Ungarn mit 24 dz im Werte von 4430 Fr (186 Fr) und Frankreich mit 20 dz im Werte von 4519 Fr (227 Fr). Die Ausfuhr ist unbedeutend. Sie betrug 1914 (1913) 13 (33) dz im Werte von 7249 (17 224) Fr. Durchschnittswert für 1 dz = 563 (515) Fr.

Ein- und Ausfuhr von Kacheln und Öfen in der Schweiz. Die Einfuhr von Ofenkacheln aller Art ist bedeutend zurückgegangen, und zwar von 728 dz im Werte von 17 773 Fr in 1913 (Durchschnittswert für 1 dz = 24,41 Fr) auf 212 dz im Werte von 5220 Fr (24,62 Fr) in 1914. Beteiligt waren 1914 Deutschland mit 190 dz im Werte von 4560 Fr (24 Fr) und Österreich-Ungarn mit 21 dz im Werte von 630 Fr (30 Fr). Die Ausfuhr fiel von 188 dz im Werte von 9469 (50,37) Fr in 1913 auf 59 dz im Werte von 4291 (72,73) Fr in 1914. Sie richtete sich 1914 nach Deutschland mit 36 dz im Werte von 3585 (99,58) Fr und nach Frankreich mit 23 dz im Werte von 706 (30,70) Fr. — Die Einfuhr von aufgesetzten Kachelöfen sowie Eisenöfen mit Kachel- oder Fliesenverkleidung betrug 1914 (1913) 280 (435) dz im Werte von 20 631 (32 436) Fr. Der Durchschnittswert für 1 dz fiel von 74,57 in 1913 auf 73,68 Fr in 1914. Die Hauptmenge kam 1914 aus Deutschland mit 230 dz im Werte von 16 790 (73) Fr, der Rest aus Frankreich, Schweden, England und Italien. Die Ausfuhr belief sich auf 162 (272) dz im Werte von 10 148 (19 279) Fr (Durchschnittswert 62,64 (70,88) Fr) und richtete sich hauptsächlich nach Frankreich und Italien.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, Akt.-Ges. in Hohenberg a. d. Eger. Im abgelaufenen Jahre konnte der Betrieb, wenn auch unter außerordentlichen Schwierigkeiten, während des ganzen Jahres aufrecht erhalten und ungeachtet des noch brachliegenden Überseehandels der Umsatz erhöht werden. Der Fabrikationsgewinn stieg auf 270,937 M (164,052 M), Handlungsunkosten erforderten 84,913 M (87,379 M), Abschreibungen 75,845 M (73 535 M). Einschließlich 144,170 M (148,797 M) Vortrag beträgt der Reingewinn 254,349 M (151,935 M). Es sollen 4 v. H. Dividende (0) ausgeschüttet und 124,451 M (144,170 M) vorgetragen werden. Die Verbindlichkeiten sind auf 35,590 M (112,143 M) zurückgegangen.

Dagegen schuldeten Debitoren 639.738 M (593.162 M) und Vorräte erscheinen mit 223.845 M (231.684 M); beide Posten werden als vorsichtig bewertet bezeichnet. Kassa, Wechsel und Bankguthaben betrugen 171.203 M (i. V. Kassa und Wechsel 4275 M), Effekten und Beteiligungen 284.895 M (430.100 M). Über die Gründe der Verschiebung auf letzterem Konto enthält der Geschäftsbericht keine Angaben. Im neuen Geschäftsjahre haben sich die Betriebsschwierigkeiten noch weiter gesteigert. Neben dem großen Wagenmangel und dadurch hervorgerufener Knappheit an Rohstoffen und Kohlen herrscht durch die immer tiefer einschneidenden Aushebungen zum Heeresdienst großer Mangel an gelernten Arbeitern und eingearbeiteten Beamten. Mit Aufträgen ist das Unternehmen in befriedigender Weise versehen. Die Verwaltung will alles versuchen, den Betrieb aufrecht zu erhalten, doch lasse sich über die Zukunftsaussichten heute nichts sagen.

Richard Eckert & Co. Akt.-Ges., Porzellanfabrik, Rudolstadt-Volkstedt. Ordentliche Hauptversammlung: 11. Dezember 1916, vormittags 9 Uhr, im Hotel Löwen in Rudolstadt.

Vereinigte Servais-Werke Akt.-Ges. Ehrang (Rheinprovinz). Die Gesellschaft ladet die Gläubiger aus ihren 5prozentigen Teilschuldverschreibungen zu einer Versammlung auf den 5. Februar 1917, vormittags 10 Uhr, nach dem Hotel Porta Nigra zu Trier zwecks Beschlußfassung über folgende Anträge ein: Antrag 1: Aussetzung der planmäßigen Tilgung der Anleihe bis einschließlich 2. Januar 1925, so daß also die neuen Auslosungen laut § 5 der Anleihebedingungen erstmalig im Mai 1925 wieder zu beginnen haben. — Antrag 2: Erstreckung der Rückwirkung des Beschlusses laut Antrag 1 zurück bis 2. Januar 1916, so daß also die am 7. Juli 1916 stattgehabte Auslosung von 40 Teilschuldverschreibungen annulliert wird und die ausgelosten Stücke wieder als nicht ausgeloste vollgültige Teilschuldverschreibungen zu gelten haben. — Antrag 3: Verzicht auf Verzinsung der Anleihe ab 1. April 1916 bis zum sechsten, dem Friedensschluß mit England, Frankreich und Rußland folgenden Zinstermin einschließlich. Von diesem Zeitpunkt ab Herabsetzung des Zinsfußes der Anleihe für die gesamte Zeitdauer von jährlich 5 v. H. auf jährlich 4 v. H.

Handelsregister-Eintragungen.

Schmiedeberg, Riesengeb. Gebr. Pohl, Porzellanfabrik. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Das Geschäft wird seit dem 1. Oktober 1916 von dem Fabrikbesitzer und Hauptmann Geza von Petenyi als Alleininhaber unter der bisherigen Firma fortgeführt.

Reichersdorf-Bad Lausick. „Saxonia", Sächsische Chamotte- und Dinaswerke vorm. Feodor Helm, G. m. b. H. Die Firma ist erloschen.

Wirges. Ton- und Chamotte-Industrie G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft ist von Wirges nach Koblenz verlegt.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Carl Kühnert, Mitinhaber der Glasfabrik von G. Kühnert & Co. in Ernstthal bei Lauscha.

Glasmacher Anton Hansel in Steinschönau.

Verein deutscher Spiegelglasfabriken G. m. b. H. in Cöln. Der Verein deutscher Spiegelglasfabriken, G. m. b. H. hat seiner Kundschaft ein Rundschreiben folgenden Inhalts zugestellt: „Wir beehren uns, Ihnen hierdurch die Mitteilung zu machen, daß wir unter Aufhebung des seit 1. Oktober gemachten Vorbehalts, betreffend Abwälzung der Warenumsatzsteuer, uns entschlossen haben, die Steuer bis auf weiteres für eigene Rechnung zu übernehmen."

Die Lage der belgischen Glasindustrie. In der belgischen Glasindustrie hat, wie die Berliner Börsen-Ztg. mitteilt, die Verschlechterung keine weiteren Fortschritte gemacht; es ist im Gegenteil eine leichte Besserung in der Fensterglasindustrie zu verzeichnen. Auf der Glashütte von Mariemont ist wieder ein Ofen in Feuer genommen worden. Die Lage in der Kristall- und Hohlglasindustrie ist unverändert, doch haben sich die Fabrikationskosten infolge der Steigerung der Rohstoffpreise merklich erhöht. Die Ergebnisse der belgischen Glashütten für das Geschäftsjahr 1915-16, die jetzt zur Veröffentlichung gelangen, sind zumeist recht trostlos. Die Glaces d'Auvelais erbrachten aus 1915-16 einen Gewinn von 238 512 Fr. dem verschiedene Unkosten und Aufwendungen von 400 028 Fr gegenüberstehen. Mit Einschluß des vorjährigen Verlustes stellt sich der Geschäftsverlust für die zwei letzten Geschäftsjahre auf 260 430 Fr. Die Glaces de Moustier-sur-Sambre erzielten aus 1915 einen Reinertrag von 56 705 Fr gegenüber Geschäftsunkosten und sonstigen Aufwendungen in der Höhe von 201 643 Fr. Der Verlust wurde aus dem Delkrederefonds gedeckt. Die Glaces de Floresse erzielten aus 1915-16 161 718 Fr., die fast gänzlich durch Geschäftsunkosten und Zuwendungen für soziale Fürsorge aufgebraucht wurden. Von den Verreries belges wird aus den drei letzten Geschäftsjahren ein Reingewinn von insgesamt 199 752 Fr nachgewiesen und auf neue Rechnung vorgetragen. Bei den Verreries de Jumet ist aus 1915-16 ein Reingewinn von 281 737 Fr zu verzeichnen, der eine Ausschüttung von 6 v. H an die Aktionäre ermöglicht. Die Verreries D. Jonet erbrachten 282 990 Fr, wozu noch ein Vortrag von 101 279 Fr tritt, d. i. zusammen 384 269 Fr, aus denen eine Dividende von 75 Fr ausgeschüttet wird.

Rheinische Glashütten-Akt.-Ges. in Cöln. Der unter dem Vorsitz von Justizrat Dr. Carl Mayer abgehaltenen Hauptversammlung, in der sieben Aktionäre 416 Stimmen mit 124 800 M Aktienkapital vertraten, mußte die Anzeige über den Verlust der Hälfte des Aktienkapitals gemacht werden. Aus diesem Anlaß bemerkte ein Aktionär, es sei wichtig, zu erfahren, wie sich die Verwaltung die weitere Gestaltung des Unternehmens vorstelle. Bei den vorhandenen Schulden, und vor allem dann, wenn der Geschäftsgang weitere Einbußen erwarten lasse, sei für die Aktionäre diese Frage, besonders, da mehr als die Hälfte des Aktienkapitals verloren sei, von großer Bedeutung. Aus der Erwiderung des Vorstandes ist hervorzuheben, daß die Verwaltung für die Dauer des Kriegs keine Vorschläge machen wolle. Die geldliche Lage des Unternehmens sei heute nicht schlechter als vor sechs Jahren. (Damals wurde bekanntlich zur Deckung des Verlustes von 127 185 M und zur Vornahme von Abschreibungen das Aktienkapital von 900 000 Mark auf 600 000 M zusammengelegt.) Damals seien die Schulden wesentlich höher gewesen. Die Lagervorräte seien heute kleiner und setzten sich aus neuen Waren zusammen, während damals große Vorräte an alten Waren, die fast keinen Wert mehr hatten, vorhanden und hoch eingesetzt waren. Das jetzige Warenlager könne mit großem Nutzen verkauft werden. Die Außenstände seien jetzt kleiner, aber erstklassig, während früher große Anzahlungen von Kommissionslagern darin waren, die dann nicht eingegangen sind, sondern abgeschrieben werden mußten. Die Bestandswerte des Unternehmens seien jetzt besser; man habe eine neue Preßglashütte im Werte von über 100 000 M aus den Betriebsmitteln errichtet und damit eine der besten Hütten in Deutschland bekommen, ferner habe man eine neue Schleiferei ebenfalls aus den Betriebsmitteln errichtet. Die Verwaltung mache nur deshalb heute keine Wiederaufrichtungsvorschläge, weil der Krieg andauere und weil in Kriegszeiten wohl niemand einer Industrie, die nicht mit dem Kriegsbedarf in Zusammenhang stehe, Mittel zur Verfügung stellen werde. Die Verwaltung werde die Vorschläge nach Beendigung des Kriegs machen, und zwar solle dann, entsprechend den höhern Bestandswerten, das Kapital erhöht werden. Im laufenden Geschäftsjahr habe das Unternehmen bis jetzt mit Gewinn gearbeitet, während im abgelaufenen Geschäftsjahr ein Verlust nicht zu vermeiden war, so lange man die Kristallherstellung ruhen lassen mußte und nur Flachglas herstellte. Der Aktionär regte sodann noch an, die Abschreibungen, wo es sich ermöglichen lasse, während der Kriegszeit zu ermäßigen, eine Anregung, welche die Verwaltung zu prüfen versprach. Darauf wurde der Abschluß, wonach sich ein Verlustvortrag von 193 510 M ergibt, einstimmig genehmigt und der Verwaltung Entlastung erteilt. Ein der Reihe nach ausscheidendes Mitglied des Aufsichtsrats wurde wiedergewählt. Für den wegen Übernahme eines andern Amts auf seinen Antrag ausscheidenden Bankdirektor a. D. W. Farwick, den jetzigen Bürgermeister der Stadt Aachen, wurde auf Antrag der Verwaltung keine Neuwahl vorgenommen. Die Verwaltung sagte, sie habe für die einstweilige Nichtbesetzung dieser Stelle besondere Gründe.

Handelsregister-Eintragungen.

München. Roh- & Spiegelglas-Verkaufs-Gesellschaft m. b. H. Der Geschäftsführer Heinrich Reichert ist ausgeschieden. Kaufmann Fridolin Krimmer, bisher stellvertretender, ist jetzt ordentlicher Geschäftsführer.

Porz-Urbach. Spiegelglaswerke Germania Akt.-Ges. zu Porz-Urbach, Zweigniederlassung der „Société anonyme des Glaceries Germania" mit dem Sitz zu Saint Roch, Gemeinde Auvelais, Provinz Namur (Belgien). Die Verwaltungsräte Ernest Melot, Bürgermeister zu Namur, Leo Hirsch, Fabrikant zu Paris, Louis Petit, Provinzialrat zu Auvelais, Alexander Sohier, Fabrikant zu Monceau sur Sambre, Arthur Limelette, Generaldirektor zu Auvelais, sind durch Tod aus dem Verwaltungsrat ausgeschieden. Felix Lacanne, Kaufmann in Brüssel, Gaspar Reisen, Generaldirektor in Porz-Urbach, und Charles de Hemptinne, Ingenieur in Gent, sind neu in den Verwaltungsrat gewählt.

Berlin. Neu eingetragen wurde: Krystallglaswerke vorm. B. Arnade, Reinerz, Zweigniederlassung Berlin. Inhaber: Kaufmann Robert Boehnhardt.

Neu eingetragen wurde: Rafflenbeul & Loewe G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Der Ein- und Verkauf von Spiegel- und Fensterglas und aller darunter fallenden Geschäfte. Stammkapital: 60 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Friedrich Karl (genannt Fritz) Loewe, Kaufmann Erich Loewe, Direktor Hans Modler (stellvertretender Geschäftsführer). Die Gesellschaft wird durch zwei Geschäftsführer vertreten, von denen jeder berechtigt ist, die Gesellschaft zu vertreten. Der stellvertretende Geschäftsführer vertritt jeden der beiden ordentlichen Geschäftsführer.

Bielefeld. Westfälische Glasmalerei und Kunstglaserei, G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 10 000 M auf 70 000 M erhöht.

Emailindustrie.

Eisenhüttenwerk Thale Akt.-Ges. Die außerordentliche Hauptversammlung genehmigte die Gleichstellung der Vorzugs- und Prioritätsaktien mit der seitens eines Aktionärs vorgeschlagenen Abänderung, den Vorzugsaktionären an Stelle der von der Verwaltung vorgesehenen einmaligen Vergütung von 2 v. H. eine solche von 2½ v. H. des Nennbetrages zu gewähren. Die vorgeschlagenen Satzungsänderungen wurden gleichfalls genehmigt. Auf Anfrage teilte die Verwaltung bezüglich der Aussichten mit, der bisherige Verlauf des Geschäfts habe sich günstig gestaltet, unter Anspannung aller Kräfte hätten sich Leistung und Umsatz erheblich gesteigert, letzterer sei im Verhältnis zur gleichen Zeit des Vorjahres

um 50 v. H. gestiegen. Der vorliegende Bestand an Aufträgen sichere dem Unternehmen noch auf Monate hinaus starke Beschäftigung, die Verwaltung hoffe, ein dem erhöhten Umsatz entsprechendes günstiges Ergebnis zu erzielen.

Handelsregister-Eintragung.

Mannheim. Joseph Vögele. Joseph Vögele, Fabrikant in Mannheim, und Wilhelm Vögele, Fabrikant in Mannheim, sind in das Geschäft als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Der Gesellschafter Heinrich Vögele führt den Titel „Geheimer Kommerzienrat".

Kunstgewerbe.

Antike Gläser. Im Lichthof der Münchner Kunstgewerbeschule ist die wertvolle Sammlung syrischer Gläser des verstorbenen Hofglasmalers F. X. Zettler ausgestellt. Die tadellos erhaltenen 250 Gläser sind größtenteils beim Bau der Bahn Jafa-Jerusalem ausgegraben worden.

Preisausschreiben. Der Badische Kunstgewerbeverein und der Elsaß-Lothringer Kunstgewerbeverein schreiben unter den deutschen Künstlern einen Wettbewerb aus zur Erlangung von Entwürfen zu Gedenkzeichen für gefallene Krieger und zu Erinnerungszeichen an den Wiederaufbau kriegszerstörter Orte und Gebäude.

A u f g a b e. Für keramisches Material geeignete zeichnerische oder plastische Entwürfe, die den Anforderungen der Werkstatt und Kunst gerecht werden und zwar für: Erinnerungs- und Gedenkzeichen für gefallene Krieger, die sich zum Anbringen an Kirchen, öffentlichen Gebäuden und Privathäusern eignen, sowie für Entwürfe zu Gedenkzeichen für die Patenschaft eines Dorfes oder einer Stadt und zur Erinnerung an den Wiederaufbau kriegszerstörter Gebäude. — Die Entwürfe sind in wirklicher oder halber wirklicher Größe herzustellen. Plastische Modelle sind erwünscht.

D a s P r e i s g e r i c h t bilden die Herren: Professor Karl Kornhas (Karlsruhe), Architekt Wilhelm Vittali (Karlsruhe), Keramiker August Herborth (Straßburg), Professor Muschweck (Straßburg), Fabr[illegible]nt Georg Schmider (Zell a. H.).

P r e i [illegible] e. Für die drei besten aller eingesandten Arbeiten sind ausgesetzt: ein erst[illegible] Preis von 150 M, ein zweiter Preis von 100 M, ein [illegible]ritter P[illegible] von 75 M, drei vierte Preise von je 50 M.

Die z[illegible] Wett[illegible] bestimmten Arbeiten sind bis zum 1. Februar 1[illegible] an d[illegible]chäftsstelle des badischen Kunstgewerbevereins in Karlsr[illegible]estendstraße 81, einzuliefern.

Versteigeru[illegible]ebnisse. Bei der Versteigerung des Nachlasses des Bankdirektors Julius Stern in der Galerie Paul Cassirer (Berlin) kam eine große chinesische Vase aus dem ersten Viertel des 15. Jahrhunderts auf 8500 M, ein chinesischer Porzellanteller mit der Marke des Kaisers Kang-hi (1662—1722) auf 950 M, eine viereckige Vase aus der Zeit des Chien-lung (1735—1795) auf 810 M und eine Porzellanvase der Jung-i-sching-Zeit auf 570 M. Von den Werken deutscher Keramik brachte ein Nürnberger Ofenmodell in glasiertem Ton, im Stil der deutschen Renaissance, 1540 M, ein zweites ähnliches Stück 1400 M. Ein großer Kreußener Jagdkrug brachte 1370 M, ein Apostelkrug gleicher Herkunft 900 M und ein sächsischer Humpen 600 M. Sehr schwankend waren die Preise, die für Meißener Porzellane bezahlt wurden; sie blieben zumeist weit hinter den wahrscheinlich bezahlten Einkaufspreisen zurück. So ging ein großer Prachtspiegel mit Meißener figürlicher Umrahmung für 300 M ab, der wohl das Fünffache und mehr gekostet haben kann.

Neuerwerbungen des Bayerischen Nationalmuseums. Unter den Neuerwerbungen, die das Bayerische Nationalmuseum in München während der Kriegsjahre machen konnte, finden sich ein Tonflachrelief mit Christuskopf aus der Karthause Buxheim bei Memmingen und eine sehr lebenswahre Terrakottabüste eines noch unbekannten Staatsmannes, von der auch der Künstler noch nicht feststeht. Außerdem wurde in den Vorräten des Museums eine gotische Figur entdeckt und neu zusammengefügt, die man als älteste Terrakottafigur in Altbayern betrachten darf.

Keramische Funde. Bei Aufdeckung von Grabhügeln aus vorrömischer Zeit im westlichen Teil des Walddistriktes Benzenloch (Pfalz) wurde unter anderem eine Urne gefunden, die zwar stark zerdrückt war, aber in den Werkstätten des Historischen Museums zu Speyer wieder völlig hergestellt werden kann. Sie gehört wie die übrigen Funde der älteren Eisenzeit oder Hallstatt-Zeit an, und zwar der 4. Stufe dieser Zeit (700—550 v. Chr.), aus der in der Pfalz Tongefäße bisher so gut wie unbekannt waren.

Ein großer Keramikfund in Schweden. Aus Oerebro in Schweden wird gemeldet, daß bei Ausschachtungsarbeiten eines Hauses der Stadt eine große Sammlung von Keramiken gefunden wurde, die aus dem 16. und 17. Jahrhundert stammen. Allem Anschein nach hat sich an dieser Stelle eine Fabrik oder Werkstatt befunden. Von sachkundiger Seite ist erklärt worden, daß man es hier mit dem größten und wertvollsten Funde, der je im Norden gemacht ist, zu tun hat. Die Sammlung wird im Stockholmer Nationalmuseum ausgestellt werden.

Versteigerungsergebnisse. In Rudolph Lepkes Kunstauktionshaus (Berlin) gelangte der 2. Teil der Sammlung Beckerath zur Versteigerung. Von den Arbeiten in gebranntem Ton wurde eine Madonna in bemaltem Tabernakel von einem Nachfolger Donatellos mit 5900 M, eine Madonna der Via di Pietra Piana aus der Werkstatt des Donatello mit 5250 M bezahlt. Die besten Majoliken fanden mit 4300, 3000, 2400, 2200, 3560 M Käufer; am besten wurden die altflorentinischen Stücke bezahlt.

Ausstellungen.

Sonderausstellung „Kriegergrabmal und Kriegerdenkmal" in Wien. Die Sonderausstellung „Kriegergrabmal und Kriegerdenkmal", die mit großem Erfolg und starker Wirkung durch eine Reihe der großen Städte Deutschlands gegangen ist, wird von Anfang Dezember bis Mitte Januar vom Verein für Denkmalspflege und Heimatschutz in Niederösterreich in Gemeinschaft mit der Kunsthalle in Mannheim im österreichischen Museum für Kunst und Industrie in Wien zur Schau gestellt.

Verschiedenes.

Schweizer Mustermesse. Dem Neuen Winterthurer Tgbl. entnehmen wir folgende Mitteilung: „Das erste Heft der offiziellen Messezeitschrift, das am 15. November unter dem Titel „Die Schweizer Mustermesse" herausgekommen ist, beweist durch Inhalt und Ausstattung, daß die Messe in Basel als großzügiges Unternehmen geplant ist. Ein Schreiben des Bundespräsidenten und eine Einführung von Regierungsrat Dr. Aemmer weisen auf die wichtige Hilfe hin, die der Bund und der Kanton Basel-Stadt dieser Veranstaltung beisteuern. Ein Aufsatz „Wie man an der Schweizer Mustermesse ausstellt" dürfte manchem, der sich noch nicht zur Beteiligung entschlossen hat, einen Fingerzeig geben und ihm den Entschluß erleichtern. Der geschichtliche Überblick von Handelskammersekretär Dr. Traugott Geering „Basel als Messeplatz" enthält manche so treffliche Gegenüberstellungen von alter und neuer Zeit, daß sie fast belustigend wirken. Die rege Teilnahme der welschen Schweiz kündigt ein Aufruf des Präsidenten der schweizerischen Uhrenmachereikammer Huguenin an, diejenige des Tessins ein solcher des Komitees „Pro Ticino". Offizielle Mitteilungen und andere Rubriken bringen wissenswerte Aufschlüsse über die Organisation der Messe, die jedem Industriellen, Handwerker und Kaufmann sehr willkommen sein müssen. Die Zeitschrift kann von der Geschäftsstelle der Schweizer Mustermesse, Gerbergasse 30, Basel, gegen einen Preis von 3 Fr. für 12 Hefte bezogen werden. Teilnehmer und eingeschriebene Messebesucher erhalten sie unentgeltlich."

Außenstände in Holland. Die Einziehung von Forderungen deutscher Firmen gegen niederländische Firmen übernimmt ein bereits seit geraumer Zeit in Verbindung mit dem Handelsvertragsverein stehender niederländischer Kaufmann in Amsterdam. Provision wird lediglich für die tatsächlich eingezogenen Beträge erhoben. Nähere Auskunft erteilt die Geschäftsstelle des Handelsvertragsvereins, Berlin W 9, Köthener Straße 28-29.

Anwartschaft und Krankenkasse. Unter Aufhebung einiger Bestimmungen der Bekanntmachungen vom 28. Januar 1915 und 5. Juli 1916 wird durch Verordnung vom 16. November 1916 mit sofortiger Wirkung bestimmt, daß bei Anwendung des § 214 Abs. 1 und des § 313 Abs. 1 RVO die Zeit militärischer, Sanitäts- und ähnlicher Dienste, die während des gegenwärtigen Kriegs dem Reiche oder einer ihm verbündeten Macht geleistet worden sind, auf die Zeit vor dem Ausscheiden aus der Versicherung nicht anzurechnen ist. Dasselbe gilt für die Dauer der Erwerbslosigkeit bis zu 6 Wochen, die in die ersten 6 Wochen nach der Rückkehr aus solchen Diensten in die Heimat fällt.

Wirtschaftliche Vergeltungsmaßnahmen gegen Italien. Nach einer Bekanntmachung des Reichskanzlers ist die Abführung oder Überweisung von Zahlungen nach Italien, nach den italienischen Kolonien und auswärtigen Besitzungen sowie nach den von italienischen Streitkräften besetzten Gebieten mittelbar und unmittelbar in Wechseln, bar oder Schecks sowie von Geld oder Wertpapieren mittelbar oder unmittelbar nach den bezeichneten Gebieten verboten.

Vorlage der Rechnungen bei der Zollabfertigung in der Türkei. Nach einer Bekanntmachung der türkischen Generalzolldirektion ist auch unter der Herrschaft des neuen Zolltarifs die Vorlage einer Rechnung bei der Verzollung von Waren erforderlich. Bei der Ausstellung der Rechnungen sind die darüber erlassenen Vorschriften zu beobachten.*) Danach darf die Rechnung nur in einem Stück ausgefertigt werden; sie muß enthalten die genaue Inhaltsangabe jedes Packstücks, die Abzüge für Waren- und Kassenskonto sowie Vergütungen jeder Art, so daß der Reinbetrag der Waren genau ersichtlich ist; ferner die Lieferungsbedingungen wie frei Fabrik, frei Einschiffungshafen, frei Bord eines türkischen Hafens u. dergl., endlich das Roh- und Reingewicht jedes Packstücks. Die Rechnung muß vom Aussteller eigenhändig unterschrieben sein und folgenden Vermerk enthalten: „Nous certifions que cette facture est authentique et qu'elle est la seule émise par notre maison pour les marchandises y mentionnées" (Datum und Name der Firma und des Ausstellers).

Erste Bayerische Graphit-Bergbau-Akt.-Ges. Untergrießbach bei Passau. Der Geschäftsbericht führt aus, daß die Gesellschaft ihre Förderung wesentlich erhöhen und ihre Ablieferung ansehnlich steigern konnte. Der Rohgewinn beträgt 501 275 M (i. V. 230 360 M). In Wirklichkeit ist der Unterschied zwischen dem diesjährigen und dem vorjährigen Gewinn noch größer als diese Ziffern ergeben, da von dem ausgewiesenen Rohertrag in diesem Jahre die Betriebsunkosten bereits gekürzt sind. Im Vorjahre hatten Handlungs- und all-

---

*) Vergl. Handbuch für den deutschen Außenhandel Jahrgang 1914 S. 243 (Verlag: E. S. Mittler & Sohn, Berlin SW 68).

gemeine Unkosten 130 289 M betragen, diesmal stehen die Handlungsunkosten allein mit 53 285 M gegenüber, ferner die von 80 686 M auf 201 946 M erhöhten Abschreibungen und 19 913 M (16 416 M) Zinsen. Danach ergibt sich ein Reingewinn von 226 128 M (i. V. 2969 M), wovon nach Tilgung der mit 223 944 M übernommenen Unterbilanz 2184 M vorgetragen werden. Die Entwicklung der Niederbayerischen Graphit-Bergbau-G. m. b. H. sei noch nicht soweit vorgeschritten, daß ein abschließendes Urteil möglich ist. Die Bilanz verzeichnet Grundstücke und Abbaurechte mit 1,09 (1,15) Mill. M, Gebäude, Schacht- und Grubenanlage mit 0,36 (0,37) Mill. M. Die Aufbereitungsanlage mit 0,19 (0,18) Mill M. Die Vorräte sind mit 262 000 (230 000) M bewertet, bei Debitoren standen zum Jahresschluß 198 000 M (7000 M) aus, während Kreditoren 329 000 M (397 000 M) zu fordern hatten. Reserven sind noch nicht vorhanden, das Aktienkapital beträgt 2 Mill. M. Die Gesellschaft glaubt bei regelmäßiger Entwicklung auch für das neue Geschäftsjahr ein befriedigendes Ergebnis in Aussicht stellen zu dürfen.

Grönlandsk Grafit-Compagni, Aktieselskab, Kopenhagen. Die Firma wurde mit 200 000 Kr voll eingezahltem Aktienkapital gegründet. Vorstand: Bankdir. Emil Glückstadt, Fabrikant Chr. Hasselbalch, Emil J. Raffel, Dir. H. P. Prior und Ing. Ib Nyeboe. Letzterer hat Prokura und ist zugleich Inhaber der Ingenieurfirma Nyeboe & Nissen (Kopenhagen) und M. I. Nyeboe & Co. (St. Petersburg und Moskau).

Schutzzeichen für französische Waren. Die Waren französischen Ursprungs sollen künftig durch das Zeichen U. N. I. S., d. h. „Union Nationale Intersyndicale", kenntlich gemacht werden. Alle Fabrikanten und Händler, die das Schutzzeichen beanspruchen, müssen ihre Waren einer strengen Prüfung unterwerfen. Unter den Syndikatskammern, die der Vereinigung beigetreten sind, finden sich auch die für Tonwaren und für Ofensetzerei.

Vorkommen von Magnesit in Serbien. Magnesit findet sich an vielen Punkten des Kopaonikgebietes; und zwar namentlich am rechten Ibarufer, bei Radani, ferner beim Kloster Zica bei Kraljevo und auch am linken Ibarufer. Außer im Kopaonikgebiet kommt Magnesit am Kozomor bei Razana, am Avala, am Fuße des Gobela, bei Gokcanica und am Zlatibor vor.

Plan eines Schutzverbandes deutscher Interessenten in Rumänien. Angesichts der ganz erheblichen deutschen Werte in Rumänien erscheint die Schaffung einer Stelle dringend geboten, die sich deren planmäßige und den jeweiligen Umständen nach mögliche Wahrung zur Aufgabe macht. Es wird in Aussicht genommen, daß die zu gründende Stelle auch Mittel und Wege finden soll, um eine schnelle und wirksame Unterstützung der in Rumänien internierten bedürftigen deutschen Staatsangehörigen zu ermöglichen. Alle deutschen Firmen und Personen, die in Rumänien Vermögenswerte zu vertreten haben oder die sonstigen Ziele des Verbands zu fördern bereit sind, werden zum Beitritt zu diesem Verbande aufgefordert. Der vorbereitende Ausschuß hat vorläufig seinen Sitz in den Räumen des Deutsch-Rumänischen Wirtschafts-Verbands, Berlin W 9, Köthener Straße 28-29, wohin Zusagen und Anfragen zu richten sind.

Geschäftsverkehr mit Spanien. Ein dem Handelsvertragsverein gut empfohlener Spanier beabsichtigt, in Kürze eine Reise von 2 bis 3 Monaten nach Spanien anzutreten, und ist bereit, geschäftliche Vertrauensaufträge deutscher Firmen gegen mäßige Vergütung dabei mit zur Erledigung zu bringen. Die beteiligten Kreise können Näheres von der Geschäftsstelle des Vereins (Berlin W 9, Köthener Straße 28-29) erfahren.

Krankenrente des Kriegsversehrten. Kriegsversehrte können für die Zeit ihrer Erwerbsunfähigkeit nach Ablauf der 26. Woche ihrer Verwundung oder Erkrankung bis zum Eintitt ihrer Erwerbsfähigkeit eine Krankenrente beanspruchen, vorausgesetzt, daß sie bis zum Eintritt des Versicherungsfalls mindestens 200 Beitragswochen nachweisen können. Als Beitragswochen können auch in Anrechnung Militär-Kriegsdienstzeiten und Krankheitswochen kommen. Bei dauernder Erwerbsunfähigkeit kann eine Invalidenrente vom Tage des Beginns der Invalidität beansprucht werden.

Die Leistungen der Invalidenversicherung im Kriege. Die Leistungen der Invalidenversicherung steigen während des Kriegs fortgesetzt. So sind die Zahlungen aus Invaliden-, Kranken-, Alters- und Zusatzrenten der 31 Versicherungsanstalten im August dieses Jahres gegen das Vorjahr von 15 117 938 auf 17 903 829 M gestiegen. Auf Invalidenrenten kamen in diesem Jahre 13 824 059 M, auf Altersrenten 2 634 965 M, auf Krankenrenten 444 798 M, auf Zusatzrenten 7 M 10 Pfg. Die Versicherungsanstalt der Rheinprovinz hatte allein eine Ausgabe von 2 075 048 M. Es folgt die des Königreichs Sachsen mit 1 719 544 M, die von Schlesien mit 1 254 852 M, die von Brandenburg mit 1 132 333 M, alle übrigen Anstalten leisteten weniger als eine Million Anzahlungen. Aufgeführt seien noch die von Ostpreußen mit 635 561 M, Berlin mit 644 982 M, Sachsen-Anhalt mit 875 698 M, Hannover mit 853 696 M, Westfalen mit 807 370 M, Württemberg mit 693 340 M, die Hansestädte mit 458 506 Mark. An Hinterbliebene wurden im August vorigen Jahrs 1 404 720 Mark, in diesem Jahre dagegen 2 328 274 M gezahlt. Davon kommen auf Waisenrenten 1 830 359 M, auf Witwen- oder Witwerrenten 249 843 M, auf Waisenaussteuer 4074 M. Am meisten zahlte auch hier die Rheinprovinz mit 263 301 M.

Verjährung der Gewinnanteile. Nach § 197 BGB verjähren in 4 Jahren Ansprüche auf Rückstände von Zinsen und allen anderen regelmäßig wiederkehrenden Leistungen. Die Gewinnanteile eines Gesellschafters fallen aber nicht unter den Begriff der „Rückstände von allen anderen regelmäßig wiederkehrenden Leistungen". Das Gesetz verlangt zwar nicht die Wiederkehr zu demselben Betrage, wohl aber eine regelmäßige zeitliche Wiederkehr der Leistung. Das letztere trifft auf den Gewinnanteil des Gesellschafters nicht zu. Sonach unterliegt der Anspruch eines Gesellschafters auf einen Gewinnanteil nicht der Sondervorschrift des § 197 BGB, sondern der regelmäßigen Verjährung von 30 Jahren nach § 195 (RG 88, 42; I 112-15, vom 19. Januar 1916).

Haftung für Kreditauskünfte. Es gibt Banken, die Kreditauskünfte über Firmen erteilen, die mit ihnen in Geschäftsverbindung stehen oder deren Verhältnisse ihnen sonst bekannt sind, die sich aber gegen etwaige aus solchen Auskünften ergebende Schadensersatzansprüche dadurch zu sichern suchen, daß sie die Auskünfte mit den Worten beginnen: „Streng vertraulich und ohne jede Verbindlichkeit". Daß diese Sicherung aber nur bedingte Wirkung hat, geht aus folgender gefällten Entscheidung des Reichsgerichts vom 30. Oktober 1916 hervor. Wenn ein als anständig geltendes, großes und angesehenes Bankunternehmen seine Auskünfte mit solchem Vorbehalt erteilt, so kann der Empfänger sie nach Treu und Glauben nur so verstehen, daß die Bank sich nur gegen den Vorwurf der Fahrlässigkeit, selbst der groben Fahrlässigkeit, schützen wolle, nicht aber dahin, daß die Bank auch dann nicht haften wolle, wenn die Auskunft arglistig falsch erteilt wurde, um den Anfragenden zum Nutzen der Bank zu schädigen. Bei dem steigenden Verkehr der Großbanken müssen strenge Anforderungen an die Redlichkeit, Zuverlässigkeit und Anständigkeit derselben gestellt werden, einerlei von wem die geschäftlichen Handlungen ausgehen, ob von der Bank selbst oder von einer ihrer Nebenstellen. Im vorliegenden Falle hatte die betr. Bank der notleidenden Firma, über die angefragt wurde, bedeutenden neuen Kredit in der Absicht verschafft, das Unternehmen wieder hoch zu bringen und damit ihr Guthaben bei demselben zu retten.

Ausfuhrverbot und Vertragserfüllung. Nach den Kriegsverordnungen macht ein deutsches Ausfuhrverbot die Erfüllung eines Vertrags nur dann unmöglich, wenn die deutsche Ware im Auslande zu liefern oder wenn bei Lieferung im Inland der Zweck des Kaufs, die Ausfuhr, Teil des Vertrags geworden ist. Im Regelfall aber, in dem der Verkäufer an seinem Sitze zu erfüllen hat, und die Verwendung der Ware durch den Käufer den Verkäufer nichts angeht, wird das Geschäft durch das Ausfuhrverbot nicht beeinflußt. Die gleichen Grundsätze gelten bei deutschen Einfuhrverboten, sowie bei ausländischen Ein- und Ausfuhrverboten.

Beschlagnahme und Vertragserfüll[illegible] Beschlagnahme macht die Erfüllung eines Kaufvertrags [illegible], wenn sie gerade die gekaufte Ware erfaßt und auf unabseh[illegible] eit er[illegible]t ist, während eine vorübergehende Beschlagnahme [illegible] Erfüllung nur aufschiebt. Ist eine nur der Art nach bestimmte Sache gekauft (z. B. anzufertigende Ware), so wirkt die Beschlagnahme [illegible] dann befreiend, wenn sie alle Gegenstände der gleichen Ar[illegible] erfaßt. Die gleiche Wirkung wie die andauernde Beschlagnahme hat die Enteignung. Strittig ist, ob der Käufer im Enteignungsfalle statt der Ware den Enteignungspreis verlangen kann. Beim Kauf ganz bestimmter Ware (Spezieskauf) wird die Frage zu bejahen sein, während sie beim Kauf von nur der Art nach bestimmter Ware fast durchgängig verneint wird. Denn ist eine erst noch anzufertigende Ware verkauft, so kann nicht davon gesprochen werden, daß gerade die verkaufte Ware enteignet sei. Das Kammergericht sowohl als auch einige andere Oberlandesgerichte haben sich jedoch für die Anwendung des § 281 BGB ausgesprochen.

Änderung der Postscheckordnung. Durch Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 31. Oktober 1916 ist § 4 der Postscheckordnung vom 22. Mai 1914 abgeändert worden; die Änderung tritt mit dem 15. November 1916 in Kraft. — Danach werden die Abschnitte der Zahlungsanweisung, die einem Postscheckkonto gutgeschrieben werden sollen, den Postscheckkunden unmittelbar von der Bestellpostanstalt (nicht mehr vom Postscheckamt durch Kontoauszug) zugestellt und die Beträge der gleichzeitig vorliegenden Zahlungs- und Postanweisungen mit Zahlkarte dem Postscheckkonto zugeführt werden. Der Postscheckkunde kann ferner beantragen, daß auch einzelne bereits eingegangene Post- und Zahlungsanweisungen seinem Postscheckkonto gutgeschrieben werden. Schließlich können die durch Postauftrag oder Nachnahme eingezogenen Beträge auch dem Postscheckkonto eines Dritten mit Zahlkarte überwiesen werden. — Über die Einzelheiten (Anmerkung der erforderlichen Vermerke auf Postaufträge und Nachnahmen) geben die Postanstalten Auskunft.

Warenumsatzstempel und Höchstpreise. In gewerblichen Kreisen besteht Unsicherheit darüber, ob der Warenumsatzstempel den festgesetzten Höchstpreisen zugeschlagen werden darf. Da sich das Gesetz hierüber nicht ausspricht, steht die endgültige Entscheidung den Gerichten zu. Es besteht aber vielfach die Auffassung, daß Höchstpreise in unüberschreitbarer Höhe bindend festgesetzt sind und daß es daher nicht angeht, sie durch einen Zuschlag im Betrage des gesetzlichen Warenumsatzstempels zu erhöhen. Das gilt auch für den Fall, in dem durch die Übergangsvorschrift des Artikels V Abs. 3 des Warenumsatzstempelgesetzes für Lieferungen aus vor dem 1. Oktober 1916 geschlossenen Verträgen dem Abneh-

mer die Verpflichtung auferlegt ist, dem Lieferer einen Zuschlag zum Preise in Höhe der entfallenden Steuer zu leisten.

Neue Invalidenmarken. Vom Reichsversicherungsamt werden jetzt die Bestimmungen über die neuen Beitragsmarken für die Invaliden- und Hinterbliebenen-Versicherung bekanntgegeben, die infolge der Neuregelung der Beitragssätze notwendig geworden sind. Es werden danach vom 1. Januar 1917 ab in jeder der 5 Lohnklassen Marken für eine Woche, für 2 Wochen und für 3 Wochen ausgegeben. Die neuen Marken werden für die Lohnklasse 1 (Jahres-Arbeitsverdienst bis zu 350 M) in rotem Drucke, für die Lohnklasse 2 (bis zu 550 M) in blauem Drucke, für die Lohnklasse 3 (bis zu 850 M) in grünem Drucke, für die Lohnklasse 4 (bis zu 1150 M) in rotbraunem Drucke, für die Lohnklasse 5 (über 1150 M) in gelbem Drucke hergestellt. Für die Zeit nach dem 1. Januar 1917 sind ausschließlich die neuen Marken zu verwenden; nur für nachträgliche Beitragsleistung dürfen die alten Marken genommen werden. Bis zum 31. Dezember 1918 können im übrigen die alten Marken gegen neue unter Berücksichtigung des veränderten Geldwertes umgetauscht werden.

Handelsregister-Eintragungen.

Augsburg. Alpine Maschinenfabrik G. m. b. H., vormals Holzhäuer'sche Maschinenfabrik G. m. b. H. Die Firma lautet nunmehr: „Augsburger Industrie- und Montangesellschaft m. b. H. in Augsburg in Liquidation". Die Gesellschaft ist in Liquidation getreten. Liquidator ist Direktor Simon Wallach.

Neu eingetragen wurde: Alpine Maschinenfabrik-Gesellschaft Augsburg. Alleininhaber Hugo Sachs. Inhaber: Konsul Hugo Sachs, Großindustrieller in München. Dem Direktor Simon Wallach, dem Kaufmann Leonhard Brenner und dem Ingenieur Albert Kuhr ist Gesamtprokura in der Weise erteilt, daß je zwei derselben gemeinschaftlich für die Firma zeichnungs- und vertretungsberechtigt sind.

Kaldenkirchen. Dommick'sche Glasballonhülsenfabrik, G. m. b. H. Die Firma ist erloschen.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens ***Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,*** **können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.**

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Ⓞ

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 50.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 14. Dezember 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Das Verzieren von Terrakotta auf kaltem Wege.

Um eine einheitliche Verzierungsweise in der Bearbeitung von Vasen, Jardinieren, Kübeln, Blumentöpfen, Ampeln usw. aus Ton zu erhalten, bedient man sich der nachstehenden Verfahren.

Die rohgebrannten Gegenstände werden sauber von Staub befreit und zuerst mit einem dünnen Schellackanstrich überzogen, um ihnen ihre Saugkraft zu nehmen. Man kann hierzu auch Schellack-Ersatz oder dünnes Leimwasser verwenden. Jedenfalls muß eine solche Schicht auf den Scherben aufgetragen sein, da sonst die aufzustreichenden Farben, Lacke usw. nicht oder nur sehr mangelhaft am Scherben haften. Der Schellacküberzug ist dem Leimüberzug entschieden vorzuziehen, da der letztere gegen Temperaturwechsel empfindlich ist, was bei etwas dickerem Auftrag leicht ein Abblättern der Farbe zur Folge haben kann.

Nachdem dieser Überzug angetrocknet ist, werden die Gegenstände im Innern mit folgender Mischung ausgegossen: 60 Teile Schellack-Ersatz, 25 Teile Chromgrün, 15 Teile hochgradiger Spiritus. Statt Chromgrün kann man auch andere passende Farben verwenden; das richtet sich ganz danach, mit welcher Verzierung die Gegenstände versehen werden sollen. Es ist erforderlich, daß die Zusammenstellung innig miteinander vermischt wird, damit auch das Innere der Gegenstände ein sauberes Aussehen erhält. Wenn nun die so ausgegossenen Gegenstände gut trocken sind, kann mit dem Verzieren begonnen werden.

1. Nachahmung antiker Gefäße.

Diese Gefäße werden mit schwarzem Spirituslack ein- bis zweimal überstrichen. Hierbei ist zu beachten, daß der Aufstrich gleichmäßig aufgetragen wird. Wenn dieser Aufstrich sehr gut trocken ist, werden die Gegenstände lasiert. Die Lasur hierzu bereitet man aus Kopallack, Resedagrün und Zinkweiß und verdünnt nach Bedarf mit Terpentinöl. Statt Resedagrün kann auch Schweinfurter Grün oder ein ähnliches Grün verwendet werden; es bleibt dies dem Geschmack anheimgestellt. Die Lasur wird nun auf den ganzen Gegenstand aufgestrichen und nach ganz kurzer Zeit wieder von der Oberfläche entfernt. Bei glatten Gegenständen werden die erhabenen Stellen mit einem Bausch aus gewöhnlichem Nessel abgetupft, so daß der schwarze Untergrund wieder stärker heraustritt. Bei rauhen oder mit Verzierungen und Vertiefungen versehenen Stücken wischt man die hohen Stellen mit Nessel ab, wobei dieser mit etwas Terpentinöl leicht angefeuchtet wird. Die Lasur bleibt in diesem Falle in den vertieften Stellen haften, und das Ganze bekommt das gewünschte alte Aussehen. Um die Nachahmung noch täuschender zu machen, setzt man auf die höchsten und schärfsten Kanten ab und zu etwas Bleich- oder Grüngold auf, so daß es aussieht, als ob das Metall durchschimmert, auch kann etwas Rost leicht eingestaubt werden.

2. Nachahmung von Eisen.

Zu dieser Verzierung eignen sich am besten solche Gefäße, die z. B. gehämmert oder auch in Kerbschnitt ausgeführt sind, also nur wenig glatte Flächen haben. Man streicht sie ein- oder zweimal mit syrischem Asphalt an und zwar so, daß der Anstrich nach oben gleichmäßig heller verläuft. Bevor nun dieser Anstrich vollständig angetrocknet ist, staubt man etwas Rost an verschiedenen Stellen in die Vertiefungen und lichtet die höheren Stellen mit Aluminiumbronze auf. Zum Auflichten bedient man sich eines flachen Borstenpinsels, dessen flache Seite leicht über die höheren Stellen des Gegenstandes gestrichen wird. Die Aluminiumbronze wird mit Bronze-Liquid angerührt.

3. Nachahmung von Kupfer.

Hierzu passen auch wieder gehämmerte, gekerbte und reich verzierte Gegenstände. Sie werden vorerst mit schwarzem Spirituslack ein- bis zweimal gestrichen und vor dem Trocknen an verschiedenen tiefliegenden Stellen mit trockenem Schweinfurter Grün eingestaubt. Die erhöhten Stellen lichtet man mit Naturkupfer-Bronze auf, indem man die Bronze wieder mit Bronze-Liquid vermischt. Auf die hervorstehenden Kanten usw. setzt man unregelmäßig und leicht etwas Kupferbronze auf, die mit Bronze-Tinktur vermischt ist.

4. Nachahmung von Messing.

Diese Nachahmung von Messing wird genau so behandelt wie bei Kupfer, nur daß zum Auflichten statt Kupferbronze Grüngoldbronze verwendet wird und die Kanten usw. mit Grüngold- und Reichgoldbronze vermischt behandelt werden. Mit Hilfe der verschiedenen Bronzen kann man noch weitere Nachahmungen herstellen; das Gelingen hängt viel von der Güte und Feinheit der Bronzen ab. Bei Töpfen und Kübeln, deren Form wirklichen eisernen Behältern nachgeahmt ist, macht es sich gut, wenn z. B. die Beschläge usw. mit einer Mischung von Reichgoldbronze und Bronzetinktur überstrichen oder überlichtet werden. Auch bei antiken Gefäßen und Kübeln kann man oft Reifen u. dergl. aus Messing nachahmen, wenn solche am Modell verhanden sind.

5. Nachahmung von Elfenbein.

Für Elfenbein-Nachahmung braucht man reichverzierte Gegenstände. Nachdem diese, wie schon vorne erwähnt, schellackiert sind, werden sie innen und außen mit einer Farbe, die mit Kopallack, Zinkweiß und etwas Terpentinöl ziemlich dick angerührt und fein gerieben ist, gestrichen. Dieser Anstrich wird nach jedesmaligem Trocknen noch 1—2 mal wiederholt, bis ein glänzender weißer Überzug geschaffen ist. Wenn nun der letzte Anstrich über Nacht sehr gut getrocknet ist, so stellt man eine Lasur her aus etwas Kopallack, etwas Umbra und Braun und verdünnt das Ganze ziemlich stark mit Terpentinöl. Mit dieser Lasur überstreicht man den Gegenstand vollständig, worauf die höheren Stellen nach kurzer Zeit wieder mit gewöhnlichem Nessel abgewischt werden. Wenn die meiste Lasurfarbe von den höheren Stellen abgerieben ist, muß mit einem reinen Stück Nessel 1—2 mal nachgerieben werden, damit eine hübsche Elfenbeintönung erhalten wird. Bei diesem Abreiben ist es nötig, daß man das Nesseltuch leicht mit Terpentinöl anfeuchtet.

6. Nachahmung von Bronzeguß.

Bei diesem Verfahren muß vor allem ein etwas stärkerer Schellack-Untergrund vorhanden sein, der sehr gut angetrocknet ist. Hierauf wird das Ganze mit einer Farbe, die dem Aussehen des Bronzegusses entspricht und mit verdünntem Schellack angerührt wird, gestrichen. Wenn nötig, mattet man diesen Anstrich mit Wachs. Ferner setzt man dieser Farbe kurz vor dem Anstrich noch einen größeren Teil Kupferbronze zu, so daß sie satt mit Bronze durchzogen ist. Wenn nun auch dieser Anstrich vollständig erhärtet ist, wird das Ganze mit einer Patina-Lasur überzogen wie bei den antiken Gefäßen, worauf alles bis auf kleine Überreste in den tiefsten Stellen wieder weggewischt wird. Der Gegenstand wird wiederholt tüchtig mit Nessel abgerieben und, nachdem er gut getrocknet ist, an den hohen Stellen nachpoliert, damit

die Bronze sichtbar wird. Bei den ganz scharfen Kanten kann auch noch mit Kupferschliff, der mit Bronzetinktur vermischt wird, leicht und unauffällig wirkend nachgeholfen werden.

7. Bronzefarben- und Farben-Verzierungen.

Eine hübsche Bronzegrün-Verzierung für Vasen, die reichhaltig graviert sind, ist folgende. Zu dem ersten Anstrich dieser Gefäße verwendet man eine Mischung von hellblauer Bronze mit Reichgold-Bronze, die mit Schellack oder auch Schellack-Ersatz hergestellt und möglichst schnell auf den Gegenstand aufgetragen wird. Hierauf trägt man, von unten herauf stark und bis ungefähr etwas höher als die Mitte heller verlaufend, ein dunkleres Bronzeblau auf, das ebenfalls mit Schellack oder Schellack-Ersatz vermischt wird. Das Ganze läßt man dann einige Zeit stehen und antrocknen. Für die Lasur verwendet man ein feuriges Orange, das mit etwas Kopallack angerührt und mit Terpentinöl vermischt und verdünnt wird. Das Abwischen der Lasur geschieht, wie schon öfter beschrieben. Teile der Henkel oder sonstige hervorstehende Knöpfe und dgl. werden mit Dukatengold und Bronzetinktur leicht hervorgehoben. Wenn es am Modell selbst angebracht erscheint, setzt man mit Email abwechselnd grellfarbige Punkte auf, z. B. Rot und Blau oder Blau und Weiß usw.

Eine Bronzebraun-Verzierung, die sehr gut für Gefäße mit Flachreliefs, wie Früchte, Beeren, Blätter usw. angewendet werden kann, ist folgende. Reichgoldbronze wird mit Schellack-Ersatz zubereitet und der Gegenstand vollständig damit überstrichen. Hierauf wird, von oben nach unten und von unten nach oben zu verlaufend, mit einem hübschen Dunkelgraubraun aufgelichtet, so daß in der Mitte der Gefäße der erste Anstrich noch ungefähr bis zu einem Drittel zu sehen ist. Wenn dieses gut trocken ist, wird das Ganze mit einer hellgrauen Lasur überzogen und wieder abgewischt wie sonst. Die Beeren, Früchte oder Knospen erhalten einen Goldhauch, die Blätter und Ranken einen solchen mit Silber; die Verteilung muß dem Geschmack anheim gestellt werden.

Gegenstände, die regelmäßige, bauchige Wölbungen zeigen, sind sehr geeignet für die folgende Verzierung. Der erste Anstrich wird mit Anilingrün, das mit Schellack angerührt ist, schnell aufgetragen. Hierauf wird mit braunen, roten und etwas gelben Anilinfarben, die ebenfalls mit Schellack einzeln angerührt sind, der Gegenstand unregelmäßig ineinandergehend betupft und gut getrocknet. Das Ganze überstreicht man dann mit einer hellgrünen Farblasur und wischt diese wieder wie üblich ab. Wenn die in den Tiefen zurückgebliebene Lasur gut angetrocknet ist, wird der Gegenstand mit einem wolligen Tuch fest poliert, daß er glänzend wird; es spiegeln sich dann wunderschöne Tönungen auf den Wölbungen wieder.

Bei Vasen usw., in die regelmäßige, reich verzierte Felder eingelassen sind, wirkt nachfolgendes Verfahren sehr gut. Der erste Anstrich wird in Bronzebraun gleichmäßig ausgeführt und, wenn nötig, wiederholt. Hierauf mattet man die glatten Flächen mit Wachs und überzieht das Ganze mit einer hellgrünen, giftig aussehenden Lasur, die man dann wieder gut von den hohen Flächen abwischt. Die Verzierungen in den Feldern werden auf den höchsten Kanten mit einem Bleichgoldschimmer versehen, so daß diese metallisch heraustreten.

Gefäße mit schweren, massigen Reliefs wirken gut in einem Steindekor, das wie folgt hergestellt wird. Der erste Anstrich, bestehend aus einer Zusammenstellung von wenig Hellocker, Zinkweiß und ganz wenig Graubraun, wird, mit Kopallack und etwas Terpentinöl vermischt, aufgetragen. Die Gegenstände werden zweimal gestrichen und müssen gut trocknen. Die Lasur hierzu ist ganz hellgraubraun. Sie wird mit etwas Kopallack angerührt, mit Terpentinöl gut verdünnt und gleich nach dem Aufstrich wieder von den hohen Stellen abgewischt. Sofort daran anschließend, wird mit einem sehr feinen Haarsieb das Ganze mit gewöhnlichem Staub bepudert. Wenn alles gut trocken ist, reibt man mit Nessel die erhöhten Stellen der Gegenstände nochmals tüchtig ab.

Ganz glatte Vasen usw. eignen sich im allgemeinen nicht gut für Verzierungen auf kaltem Wege, da schon der Anstrich mit äußerster Sorgfalt ausgeführt werden muß und das Lasieren gar nicht oder nur sehr beschränkt angewendet werden kann. Die einzige Verzierungsweise ist die, daß man die Gegenstände in irgend einem Farbton mehrmals streicht und dann, von unten herauf dunkel und nach oben ganz hell verlaufend, einen anderen, harmonisch angepaßten Farbton aufträgt, oder auch dieses Verfahren umgekehrt anwendet.

Die Verzierungsmöglichkeit für Terrakotta-Gegenstände ist natürlich auf die hier angeführten Dekore noch lange nicht beschränkt, es sollen damit lediglich einige Verzierungsweisen mitgeteilt werden, die es ermöglichen, vielerlei hübsche neue Verzierungen zu schaffen. M.

Mitteilungen der Sammel- und Auskunftsstelle für Literatur und Bildwerke des Kachelofens.

Gustav Gericke (Velten bei Berlin).

Die Zentrale für das Ofensetzergewerbe Deutschlands, Sitz München, verbreitet das folgende Flugblatt:

Die Heizungsfrage im Kleinwohnungsbau.

Zu diesem bedeutungsvollen Thema führt Herr Bauamtmann Hauser (München) in Heft 20 der Zeitschrift für Wohnungswesen aus:

Eine wichtige Frage bei der Ausführung solcher Bauten, der leider in den hierzu in Frage kommenden Kreisen noch nicht die ihr zukommende Beachtung geschenkt wird, ist die Frage der zweckmäßigsten Beheizung. Diese Frage ist um so wichtiger, als wir in Deutschland bei unserem Klima an sich nicht so billig bauen können, wie dies z. B. für die englischen Eigenheime zutrifft; infolgedessen unterliegt bei uns häufig der Baumeister — Baumeister in weitestem Sinne gefaßt — der Versuchung, an der inneren Einrichtung zu Gunsten der rein baulichen Anlage zu sparen, wo nur möglich, also auch bei den heiztechnischen Einrichtungen. Die kommenden Kleinwohnungsbauten werden wohl in der Hauptsache auf gemeinnütziger Grundlage durch große Verbände usw. erstellt werden, die eher geneigt sein werden, auch für eine im Innern sachgemäße Ausführung die erforderlichen Mittel bereitzustellen; es muß aber auch berücksichtigt werden, daß Heizungsanlagen Betriebsanlagen sind, die nicht nur einmaligen Aufwand für die Anlage erfordern, sondern daneben laufende Ausgaben für Brennmaterial, Ausgaben die wiederum bei unserem heimischen Klima, das verhältnismäßig lange Heizperioden von September bis Anfang Mai kennt, eine wichtige Rolle in der Hauswirtschaft des Einzelnen spielen, bei Eigenheimen für die minderbemittelte Bevölkerung naturgemäß besonders niedrig gehalten werden müssen, ohne daß etwa hoher Aufwand in der Anlage ohne weiteres billigen Betrieb gewährleisten würde.

Nun ist unsere Zeit die der Schlagworte, und nirgends werden sie häufiger gebraucht als auf heiztechnischem Gebiete. Zentralisation der Wärmeerzeugung, Rationalisierung des Verbrennungsprozesses durch Vergasung der Brennstoffe sind heute häufig gestellte Forderungen, die zum Teil auch von der Rauch- und Rußbekämpfung her erhoben werden.

Durch solche Schlagworte werden leicht weite Kreise irregeführt; es mag deshalb nicht ohne Bedeutung sein, in die Verhältnisse und Fragen, die hier spielen, im Hinblick auf den kommenden Kleinwohnungsbau im großen einmal kritisch hinein zu leuchten und die Frage nach der zweckmäßigsten Beheizungsart objektiv und unparteiisch zu prüfen.

Auf Grund gewiß nicht unbegrenzter Erfahrungen ist nun auszusprechen, daß für Kleinwohnungsbauten und Einfamilienhäuser einfacherer Ausführung die Einzelheizung in Form der Kachelofenheizung als die zweckmäßigste und für den Erbauer wie für den Bewohner gleich wirtschaftlichste Heizungsart im Gegensatze zur Zentralheizung oder gar zur Fernheizung anzusprechen ist.

Die Gründe hierfür sind folgende:

Im Eigenheim einfacherer Ausführung bildet den Hauptaufenthaltsraum die „Wohnküche“. Wird nun durch entsprechende Ausbildung der Heizstätte darin dafür Sorge getragen, daß die Wärmeentwicklung bei der Speisenbereitung zur Raumheizung auch nutzbar gemacht wird, wie dies z. B. beim sog. Münchener Sesselofen praktisch bereits vielfach durchgeführt ist, so ist jedenfalls für diesen Fall der Brennmaterialaufwand auf das geringste Maß beschränkt, die wirtschaftliche Lösung also gefunden. Liegt neben der Wohnküche noch der eigentliche Wohnraum, die gute Stube, so ist es ein leichtes, — auch hierfür liegen schon praktisch bewährte Ausführungen vor — zu deren Erwärmung ebenfalls die Herdfeuerung heranzuziehen in der Form, daß die vom Küchenherd abziehenden Rauchgase in einem an den Küchenherd angebauten Ofen des Wohnraumes Gelegenheit finden, die ihnen noch innewohnende Wärme abzugeben; bei zweckmäßiger Ausbildung einer solchen zusammengesetzten, auf zwei Räume verteilten Heizstätte wird naturgemäß auch Sorge getragen, jeden Raum allein für sich beheizen zu können.

Das gleiche Prinzip, die sog. Mehrzimmerheizung, kann nur Anwendung finden, wenn es sich um die Beheizung der Diele zusammen mit einem oder zweien um dieselbe herum gelegenen Wohnräumen eines größeren Einfamilienhauses handelt, oder um die Erwärmung von Schlafräumen von den darunter gelegenen Wohnräumen aus; immer findet auf solche Weise eine weitgehende Ausnützung der im Brennmaterial aufgespeicherten und mit ihm

gekauften Wärmemenge statt, und die Beschränkung der Zahl der Feuerstätten im Hause auf eine oder zwei Feuerungen verringert außerdem die Arbeitsleistung der Bedienung ganz wesentlich.

Der gewöhnlichen Zentralheizung gegenüber bietet nun die vorbeschriebene Einzelheizung und Mehrzimmerheizung von einer Stelle aus folgende wirtschaftliche Vorteile, die umsomehr ins Gewicht fallen, je länger die Heizperiode währt und je bescheidener das Einkommen der Inwohner ist.

Bei Anlage einer Zentralheizung, bestehend aus Kessel, Rohrleitungen und Heizkörpern, ist der Größenbemessung der Kesselheizfläche mindestens zu Grunde zu legen die größtmögliche Zahl der gleichzeitig benützten Räume, meist werden sogar alle angeschlossenen Räume einbezogen; des weiteren ist die Wärmeleistung des Kessels für die strengste Außenkälte ausreichend zu bemessen. Diese so ermittelte Kesselheizfläche ist nun naturgemäß gegenüber der durchschnittlichen Temperatur einer Heizperiode mit den langen Übergangszeiten im Herbst und Frühjahr zu reichlich, verbraucht deshalb im Dauerbrand, auf den bei einer Zentralheizung erfahrungsgemäß nicht verzichtet werden will, verhältnismäßig viel Brennmaterial; dabei ist noch als weiterer Nachteil der normalen Zentralheizung — immer das einfachere Einfamilienhaus vorausgesetzt — festzustellen, daß als Brennmaterial nur Gas- oder Zechenkoks bislang verwendet werden kann, während die Einzelheizung in der Wahl des Brennstoffes viel weniger beschränkt ist, die örtlichen Marktpreise für Brennstoffe infolgedessen sich besser zu nutze machen kann.

Die Annehmlichkeiten und Vorzüge einer Zentralheizung, besonders dann, wenn sie als Warmwasserheizung eingerichtet ist und ihre Heizkörper an den Außenwänden in Fensternischen untergebracht sind, sind mannigfach und sollen in keiner Weise eingeschränkt werden; meist wird aber übersehen oder absichtlich verschwiegen, daß diese Vorteile nur mit verhältnismäßig hohen Anlagekosten und aus den oben angeführten Gründen auch mit nicht unbeträchtlichen Betriebskosten erkauft werden, die naturgemäß dort weniger ins Gewicht fallen, wo auch sonst der Haushalt auf reichlichere Verhältnisse zugeschnitten ist; wo aber genau gerechnet werden muß, und das trifft wohl für die weitaus größte Zahl der Kleinwohnungsbauten und Eigenheimsiedelungen, auch wenn sie von größeren Verbänden errichtet werden, zu, dort ist die Einzelheizung allein am Platze, umsomehr als sie sich in den letzten Jahren gerade an die im Eigenheim gestellten Anforderungen wohl anzupassen verstanden und in guten Ausführungen die alte Legende von der schlechten Ausnützung der Brennstoffe im Kachelofen schon lange Lügen gestraft hat.

Weil die Zentralheizung in der üblichen Ausführung in einem im Kellergeschoß aufgestellten Kessel in einfacheren Verhältnissen in Anlage und Betrieb zu teuer kommt, ist man mehrfach zur Zentralheizung von einer mit dem Küchenherd zusammengebauten Wärmequelle aus übergegangen; die damit verknüpfte Wärmeentwicklung in der Küche wurde aber meist als lästig empfunden, so daß der Zentralheizungskessel wieder in abgesondertem Raume zu stehen kommt; es bedarf keines besonderen Nachweises, daß diese Ausführungsart immer auch nur für größere Verhältnisse geeignet ist, dort aber als völlig unwirtschaftlich anzusprechen ist, wo es sich nur um 2 bis 3 Heizkörper im ganzen handelt. Neuerdings ist nun gerade mit Rücksicht auf die möglichste Vermeidung von Rauch und Ruß in Gartenstädten und gartenstadtähnlichen Siedelungen die Fernheizung, die Beheizung aller Häuser von einer Zentralstelle aus, als die zweckmäßigste Beheizungsart in Vorschlag gebracht worden; von ganz besonders gelagerten Fällen, wie z. B. der Verwendung von in der Nähe gewonnenem Kokszechengas aber abgesehen, würde nichts für solche Siedelungen unwirtschaftlicher sein, als die Einrichtung einer Fernheizungsanlage, so bestechend ihre Vorzüge auch nach der hygienischen Seite erscheinen. Es leuchtet ohne weiteres ein, daß die mehr oder minder weiträumige Bebauung in solchen Siedelungen einen ganz erheblichen Kostenaufwand für eine Fernheizung verursacht, der, auf die einzelnen Häuschen verteilt, deren Anlagekosten ganz wesentlich steigern müßte; aber auch die laufenden Betriebsausgaben werden hier bei einer Wasser- und mehr noch bei einer Dampffernheizung infolge der Wärmeverluste in den Leitungen, welche letztere wiederum für die strengste Außenkälte ausreichend bemessen sein müssen, gegenüber dem tatsächlichen Wärmeverbrauch in den einzelnen Häuschen so groß, daß ihre Anlage als durchaus unwirtschaftlich zu verwerfen ist; auch würde hierbei ja das Wärmebedürfnis für Kochzwecke noch nicht befriedigt sein, das in den einfachen Haushaltungen solcher Siedelungen eine Hauptrolle spielt und bei den üblichen Gaspreisen mit Kochgas nicht ausschließlich gedeckt werden kann.

Der Rauch- und Rußentwicklung kann aber auch in Einzelheizungen wirksam gesteuert werden, wie die Erfahrung bereits zeigt, durch Verwendung von Koks und Briketts oder durch Einbau besonderer Feuerungskonstruktionen, die gewöhnliche Kohle rauchschwach zu verfeuern ermöglichen. Nach alledem ist bei objektiver Würdigung aller einschlägigen Verhältnisse die Kachelofenbeheizung in der Form der Einzel- oder Mehrzimmerheizung als für Kleinwohnungsbauten und einfachere Eigenheime besonders geeignet zu bezeichnen.

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Johann Gottlob Nathusius, ein Pionier deutscher Industrie. Von Elsbeth von Nathusius. Stuttgart 1915. Verlag: Deutsche Verlagsanstalt. 306 Seiten, 12 Abbildungen. 15 : 22 cm. Preis geheftet 5 M, gebunden 6.50 M.

Einen wertvollen Beitrag zur Geschichte der Entwickelung der deutschen Industrie hat uns die Enkelin von Johann Gottlob Nathusius in dem Lebensbilde ihres Großvaters beschert. Es führt uns zurück in Deutschlands trübe Zeit der Zerrissenheit und Knechtung; es zeigt uns einen Vorkämpfer für die Schaffung einer deutschen Großindustrie von beispiellosem Erfolge. Und dieser Erfolg wurde errungen in der Zeit um die Wende des 18. zum 19. Jahrhundert, einer Zeit, in der alle Vorbedingungen für das Gedeihen großindustrieller Betriebe fehlten, vor allem die technischen Kenntnisse, ohne die wir uns heute derartige Betriebe gar nicht mehr vorstellen können.

Johann Gottlob Nathusius wurde in Baruth im Jahre 1760 als Sohn eines kursächsischen Akziseeinnehmers geboren. In den dürftigsten Verhältnissen wuchs er auf, mußte doch sein akademisch gebildeter Vater mit einem Monatsgehalt von 5 Talern und 20 Silbergroschen auskommen. Das Mittagsmahl war denn auch so dürftig, daß sich die achtköpfige Familie in einen Hering teilen mußte. In dieser harten Lebensschule wuchs der Knabe auf, beseelt von einem heißen Drang nach Wissen und dem glühenden Wunsch, die Gelehrtenlaufbahn beschreiten zu dürfen. Die harte Notwendigkeit zwang ihn, mit 14 Jahren bei einem Berliner Materialwarenhändler in die Lehre zu treten. Hier fand der schwächliche Knabe trotz angestrengter Arbeit noch Zeit, sein mangelhaftes Wissen durch kaufmännisch-wissenschaftliche Studien zu vertiefen, bis ihn die harte Arbeit bei mangelhafter Ernährung auf das Krankenlager warf. Von dem Arzte aufgegeben, kehrte er in das Elternhaus zurück, wo ihm der reichliche Genuß von Kirschen seiner Ansicht nach das Leben rettete. Nachdem er sich dann einige Jahre als Handlungsdiener betätigt hatte, gelang es ihm, dank der unermüdlichen Bemühungen zur Erweiterung seiner Kenntnisse, in dem Magdeburger Großkaufhause Sengewald die Stelle des ersten Korrespondenten zu erhalten und bald zum Disponenten und Prokuristen aufzurücken. Nach dem Tode Sengewalds übernahm er das Geschäft selbständig, vergrößerte aber damit gleichzeitig die Sorgen, die ihm die ungünstige finanzielle Lage des Unternehmens schon vorher bereitet hatten. Trotzdem hatte er den Mut, eine Schnupftabakfabrik zu gründen, mit der er den Grund zu seinem Reichtum legte. Durch den Ankauf einer großen durch Wasser beschädigten Tabakladung gewann er auf einen Schlag den für die damalige Zeit riesigen Betrag von 30 000 Talern. Damit trat in dem Leben des bis dahin armen kleinen Kaufmannes eine entscheidende Wendung ein. In den Zeiten des Königreichs Westfalen war er Mitglied des Reichstags in Kassel und einer der wichtigsten Berater der Regierung. Dadurch erhielt er den Auftrag zur Übernahme und Verwertung sämtlicher säkularisierter Klostergüter, den er zwar nicht ausführte, der ihn aber zum Ankauf von Althaldensleben und Hundisburg veranlaßte. Hier entstanden nun die verschiedenen Fabriken, von denen für uns die Steingutfabrik am wichtigsten ist, denn sie besteht noch heute und hat den Anlaß zu der blühenden Steingutfabrikation in der Magdeburger Gegend gegeben. Schon für Nathusius gab es eine Bleifrage, denn ihn quälte der Gedanke, daß die Gesundheit seiner Arbeiter durch das Umgehen mit der bleihaltigen Glasur gefährdet sein sollte. Um hier Abhilfe zu schaffen, griff er zu einem Radikalmittel und gründete eine Porzellanfabrik, die neben der Berliner die erste Porzellanfabrik in Preußen war. Seine Absicht, durch diese Fabrik die Steingutfabrik entbehrlich zu machen, hat sich allerdings nicht verwirklicht. Die Porzellanfabrik ist wieder eingegangen, die Steingutfabrik aber steht heute noch in voller Blüte.

Mehr kann in dem engen Rahmen einer Bücherbesprechung über das Leben und Wirken dieses seltenen Mannes nicht gesagt werden. Jedem Industriellen aber sei das Buch warm zur Anschaffung empfohlen. Die schlichte Schilderung des Lebensganges dieses Großindustriellen einer vergangenen Zeit wird ihn sicher fesseln.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser **Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik** erheben zu lassen.

Anmeldungen.

80a. 19. C. 24 446. Maschine zur Herstellung von Kugeln aus keramischer Masse. Société Clay & Pierron, Menucourt par Vaux, Seine. 16. 2. 14.

80a. 32. B. 78 526. Presse zur Herstellung von Vorlagen und ähnlichen Körpern für chemische und metallurgische Zwecke. Baroper Maschinenbau-Akt.-Ges., Barop (Westf.). 9. 11. 14.

Erteilungen.

64a. 29. 294 493. Bügelflaschenverschluß mit Sicherung gegen Vorfallen des Stöpsels in der Ausgußstellung der Flasche. Reinhold Lange, Berlin, Emdenerstr. 24. 12. 11. 14. L. 42 703

67a. 32. 294 230. Verfahren zum Versehen von zu schleifenden Rohglasstücken mit Handhaben (Kittklötzen). Emil Busch Akt.-Ges., Optische Industrie, Rathenow. 6. 3. 15. B. 79 133.

80a. 1. 294 233. Auf der Grubensohle bewegte, das Baggergut, Ton o. dgl. in wagerechten Schichten abarbeitende Baggermaschine mit Drehgestell und Schütttrichter. Willy Pipereit, Gr. Gnie b. Gerdauen. 6. 4. 13. P. 30 627.

80a. 17. 295 012. Unterstützungsklinke für den Preßstempel von Pressen mit umlaufendem Formtisch. Gebroeders Stork & Co., Hengelo, Niederland. 15. 2. 14. St. 20 354.

80a. 33. 294 698. Verfahren zur Herstellung rohrförmiger, kantiger Tonkörper von unregelmäßigem Querschnitt auf der Strangpresse. J. Lübke & Co., Ofenfabrik, Velten, Mark. 25. 12. 14. L. 42 818.

80b. 8. 294 796. Verfahren der Herstellung sehr dünnwandiger Gegenstände aus nichttonhaltigen Stoffen, wie feuerfesten Oxyden. Dr. Emil Podszus, Neukölln, Schwarzastr. 1. 18. 5. 11. P. 26 989.

80b. 10. 295 013. Verfahren zur Herstellung von ungebrannten Schamotte-Waren für bautechnische und ähnliche Zwecke. Theodor Gürtler, Kleinzschachwitz b. Dresden. 7. 4. 14. G. 41 453.

80b. 24. 294 049. Verfahren zur Herstellung von kleinen Formlingen sowie aus diesen angefertigten Formstücken u. dgl. Aloys Fried, Barmen, Emilienstr. 26. 20. 11. 15. F. 40 386.

80b. 24. 294 660. Verfahren der trockenen Aufbereitung feinkeramischer, tonhaltiger Massen. Ernst Tuschhoff, Deutsch-Lissa. 31. 1. 12. T. 17 060.

80b. 24. 294 984. Verfahren zur Herstellung von kleinen Formlingen sowie aus diesen angefertigten Formstücken; Zus. z. Pat. 294 049. Aloys Fried, Barmen, Emilienstr. 26.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Frage.

Frage 86. Glasschildermalerei. Wie wird die Glasschildermalerei ausgeführt und woher ist das erforderliche Material zu beziehen? Welches Gold ist für diese Malerei verwendbar? Welche Lösung eignet sich am besten für den Hintergrund?

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starben:

Alfred Jahn, Hauptbuchhalter der Porzellanmanufaktur von Bauer & Lehmann in Kahla.

Max Kopsch vom Fabriklager der Firma Villeroy & Boch in Leipzig.

Auszeichnungen. Dr. Heinrich Lindner, Inhaber der Fabrik feuerfester Produkte Heinrich Lindner in Fichtelberg, wurde das Eiserne Kreuz erster Klasse verliehen.

Dem Hafnermeister Ed. Wiener in Nürnberg wurde das Eiserne Kreuz zweiter Klasse und das bayerische Verdienstkreuz mit Krone und Schwertern verliehen.

Dem Fähnrich Alfred Simm, Sohn des verstorbenen Glaswarenfabrikanten Emanuel Simm in Dessendorf, Inhaber der Silbernen Tapferkeitsmedaille erster Klasse, wurde die Silberne Tapferkeitsmedaille zweiter Klasse verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Unsere Toten. Töpfermeister Gustav Lehmann in Tschöpeln.
Töpfermeister Heinrich Lehmann in Borchertsdorf.
Hafnermeister Martin Hintermayr in Bamberg.
Hafnermeister Joh. Röder in Nürnberg.
Töpfermeister Ignatz Mikolajczik in Bromberg.

Personalnachrichten. Reinhold Eller feierte sein 25jähriges Arbeitsjubiläum in der Porzellanfabrik von W. Göbel.

Liquidation eines britischen Unternehmens. Auf Grund der Verordnung, betreffend Liquidation britischer Unternehmungen, vom 31. Juli 1916 (Reichs-Gesetzbl. S. 871) ist die Liquidation der Diamant-Steingutwerke Frankfurt a. M., G. m. b. H. in Flörsheim a. M. angeordnet. (Liquidator: Handelsrichter Hugo Manes in Frankfurt a. M., Bockenheimer Landstraße 45.)

Die Tonindustrie in Dänemark. Nach der endgültigen Handwerks- und Industriezählung vom 26. Mai 1914 bestanden 86 Steingut-, Porzellan-, Terrakotta- und Tonwarenbetriebe, die 1552 Angestellte, darunter 1333 eigentliche industrielle Arbeiter, beschäftigten, gegenüber 130 Betrieben mit 1226 Angestellten, darunter 1036 industriellen Arbeitern, nach der Zählung vom 12. Juni 1906. Außerdem bestanden 2 Kaolinschlämmereien, die 87 Angestellte, darunter 83 eigentliche Industriearbeiter, beschäftigten, gegenüber 3 Werken mit 136 Angestellten, darunter 129 Industriearbeitern, nach der Zählung vom 12. Juni 1906.

Erzeugung von Porzellan in Dänemark. Nach dem „Statistisk Aarbog" wurden im Jahre 1913 für 3 101 000 Kr Porzellanwaren hergestellt.

Marienberger Mosaikplatten-Fabrik Akt.-Ges. Das Unternehmen erzielte einen Rohgewinn von M 85 921 (i. V. M 80 122). Nach Abschreibungen von M 29 942 (M 45 872) verbleibt ein Reingewinn von M 55 972 (M 34 250), der sich durch den Vortrag um M 30 644 erhöht. Hieraus sollen wieder 3 v. H. Dividende ausgeschüttet und M 20 000 dem Dispositionsfonds überwiesen werden. Die völlige Stockung der Bautätigkeit habe einen Rückgang im Absatz der städtischen Erzeugnisse des Unternehmens mit sich gebracht. Die Zurückhaltung in der Bautätigkeit hält nach wie vor an.

Deutsche Steinzeugwaarenfabrik für Canalisation und Chemische Industrie in Friedrichsfeld. Soweit sich das ablaufende Geschäftsjahr bisher übersehen läßt, dürfte das Erträgnis dasjenige des Vorjahres erreichen. Die Dividende kann daher wieder auf 16 v. H. unter allem üblichen Vorbehalt geschätzt werden.

Brüggener Akt.-Ges. für Thonwaren-Industrie. Im am 30. September 1916 abgelaufenen Geschäftsjahr betrug unter anderem der Überschuß aus Waren M 11 455 (im Vorjahr M 19 676). Unkosten erforderten M 30 444 (M 34 621), Ausbesserungen M 4388 (M 19 346) und Zinsen M 13 210 (M 12 617). Sodann ergibt sich bei M 360 000 Grundkapital ein Verlust von M 32 539 (im Vorjahr nach Aufzehrung von M 9161 Vortrag ebenfalls ein Verlust, und zwar von M 35 396, welcher aus der ordentlichen Rücklage gedeckt wurde). Davon sollen M 16 676 wiederum durch Entnahme aus der ordentlichen Rücklage gedeckt und M 15 863 als Verlust auf neue Rechnung vorgetragen werden. Im Monat April 1916 wurde ein Teil des Werkes wieder in Betrieb gesetzt. Ein größerer Umschlag war jedoch nicht zu verzeichnen. Die erzielten Preise waren etwas besser, als diejenigen im Vorjahr, bei der stark beschränkten Herstellung wurden aber die Herstellungskosten ungünstig beeinflußt.

Chamotte- und Dinaswerke Birschel & Ritter Akt.-Ges., Erkrath. Hauptversammlung: 22. Dezember 1916, 3 Uhr nachmittags, im Sitzungssaale der Deutschen Bank, Filiale Düsseldorf in Düsseldorf.

Handelsregister-Eintragungen.

Dresden-Striesen. Richard Klemm, Porzellanmalerei. Nach Einlegung des Handelsgeschäfts in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung ist die Gesellschaft aufgelöst und die Firma erloschen.

Dresden. Donath & Co., Porzellanmalerei. Nach Einlegung des Handelsgeschäfts in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung ist die Gesellschaft aufgelöst und die Firma erloschen.

Berlin. Wesselplatten-Vertrieb G. m. b. H. Architekt Walter Schaube und Kaufmann Albert Winkler sind zu Geschäftsführern bestellt.

Konkurse. Clemens Peter Knödgen, alleiniger Inhaber der Steinzeugfabrik Th. Knödgen Wwe in Ransbach. Das Verfahren ist durch Schlußverteilung beendet.

Töpfermeister Franz Steffanski in Königsberg i. Pr. Das Verfahren ist durch Schlußverteilung beendet.

Glasindustrie.

Personalnachrichten. Den Glasmachermeistern Hansmann und Tofaute aus Boffzen wurde das Ehrenzeichen zweiter Klasse des Ordens Heinrichs des Löwen verliehen.

Verband Sächsischer, Schlesischer und Lausitzer Tafelglashütten. Der Verband hat beschlossen, trotz der andauernden Steigerung der Preise für Rohstoffe, Löhne usw. von einer Erhöhung der Tafelglaspreise bis auf weiteres abzusehen. Um die erhöhten Gestehungskosten einigermaßen auszugleichen, soll künftig den Bestellern der Packstoff einschließlich der Kisten angerechnet werden. Es werden für die Folge — vorbehaltlich etwaiger späterer Änderungen — Festmaßkisten bis 120 add. cm mit 4 M, dergl. über 120 add. cm mit 5 M, Streifenkisten bis 60 cm breit mit 5 M und Blätterkisten über 60 cm breit mit 6 M berechnet. Die Hütten erklären sich bereit, die Kisten gegen eine entsprechende Vergüung zurückzunehmen.

Optische Anstalt C. P. Goerz Akt.-Ges., Berlin-Friedenau. Ordentliche Hauptversammlung: 11. Januar 1917, vormittags 11 Uhr, in den Geschäftsräumen der Gesellschaft, Berlin-Friedenau, Rheinstraße 45-46. Der Hauptversammlung wird eine Dividende von 22 v. H. (i. V. 30 v. H.) vorgeschlagen.

W. Hirsch, Akt.-Ges. für Tafelglasfabrikation, Radeberg. Außerordentliche Hauptversammlung: 29. Dezember 1916, nachmittags 4½ Uhr, in Radeberg, im Sitzungszimmer der Gesellschaft, Mühlstraße 8. Tagesordnung: Beschlußfassung über Verkauf der Hütte in Schmölln und Auflösung der dortigen Zweigniederlassung.

Hannoversche Glashütte in Hannover-Hainholz. Hauptversammlung: 28. Dezember 1916, 10½ Uhr vormittags, im Geschäftshause des Bankhauses E. C. Weyhausen in Bremen.

Handelsregister-Eintragungen.

Fichtenbach, Böhmen. Westböhmische Glas- und Holzindustrie Akt.-Ges. Das Mitglied des Verwaltungsrates Alfred Pollak ist ausgeschieden. Dr. Ferdinand Kallab und Ernst Wolf sind Mitglieder des Verwaltungsrates.

Emailindustrie.

Ausfuhr von emaillierten Eisenwaren. Die Zentralstelle der Ausfuhrbewilligungen für Eisen- und Stahl-Erzeugnisse (Geschäftsstelle: Berlin W 9, Linkstraße 25 III. Vertrauensmann: Dr. J. Reichert) hat ein Merkblatt für die Ausfuhr von Eisen- und Stahlerzeugnissen herausgegeben.

Adolph H. Neufeld, Metallwarenfabrik & Emaillierwerk, Elbing. Ordentliche Hauptversammlung: 30. Dezember 1916, vormittags 11½ Uhr, in den Amtsräumen des K. Notariats III in München, Weinstraße 11 I.

Handelsregister-Eintragungen.

Ahlen, Westf. Westf. Stanz- & Emaillierwerk, Akt.-Ges. vorm. J. & H. Kerkmann. Dem Buchhalter Friedrich Hülshoff ist Gesamtprokura erteilt.

Riesa. Akt.-Ges. Lauchhammer. Die Hauptversammlung vom 4. November 1916 hat die Erhöhung des Grundkapitals um 3 Millionen M in 3000 Aktien zu 1000 M zerfallend, beschlossen. Die beschlossene Erhöhung ist erfolgt. Das Grundkapital beträgt nunmehr 13 Millionen M und zerfällt in 12 500 Stück auf den Inhaber lautende Aktien zu je 450 M und in 7375 Stück auf den Inhaber lautende Aktien zu je 1000 M. Der Gesellschaftsvertrag ist in § 5 Abs. 1 entsprechend abgeändert worden.

Aschaffenburg. Aschaffenburger Herdfabrik und Eisengießerei H. Koloseus. Dem Ingenieur Eugen Koloseus (Wels) wurde Prokura erteilt.

Sinsheim, Elsenz. Ferd. Gumbel & Cie. Der Ehefrau des Ferdinand Gumbel, Julie geb. Rosenthal (Heidelberg) ist Prokura erteilt.

Kunstgewerbe.

Unsere Toten. Professor Anton Seder, früherer Direktor der Kunstgewerbeschule in Straßburg i. E.

Weihnachtsteller. Christnacht! Hell funkeln die Sterne um Mitternacht auf das verschneite Dorf. Nur aus den hohen Fenstern der Dorfkirche fällt ein Lichtschein und die Schatten des Weihnachtsbaumes; denn hier wird die Engelsbotschaft der Geburt Christi verkündet. Ein Abglanz dieses Frieden, Freude und Erlösung verheißenden Scheines fällt auf das vor der Kirche befindliche Grab, in dem ein junger Held ruht, der die Liebe und Treue zur Heimat mit seinem Herzblut besiegelte. Auch ihm gilt die Botschaft, auch ihm ist der Heiland geboren, der ihm die Auferstehung bringt. Dankbare Liebe hat das schlichte Kreuz mit einem Kranze geschmückt, dessen Schleife die Worte „Weihnachten 1916“ trägt. Unsere Helden, die bei der Verteidigung des heimatlichen Herdes fielen, sie sind nicht tot, sie leben in uns und für uns. Das ist der schöne Gedanke, den Gulbrandsens Meisterhand auf dem diesjährigen Weihnachtsteller der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co. Akt.-Ges. zu Selb zum Ausdruck bringt.

Hindenburg-Plakette. Eine Hindenburg-Plakette ist von Amtsrichter und Leutnant der Reserve John, z. Z. Hilfsrichter bei dem Gouvernement Brüssel und Brabant, modelliert und dem Generalfeldmarschall v. Hindenburg übersandt worden. Darauf erhielt Amtsrichter John, wie die „Lötzener Zeitung“ berichtet, nachstehendes Dankschreiben: „Euer Hochwohlgeboren sage ich meinen verbindlichsten Dank für die freundliche Sendung der von Ihnen modellierten und in der Königlichen Porzellan-Manufaktur hergestellten Plakette. von Hindenburg, Generalfeldmarschall.“

Neuerwerbungen des Berliner Kunstgewerbemuseums. Das Königliche Kunstgewerbemuseum zu Berlin hat zu den nach Schadows großen Marmorwerken verkleinerten Biskuitplastiken der Prinzessinnengruppe und der Büste der Königin Luise eine kleine Büste Friedrich Wilhelms II. erworben, die nach dem im Besitz Seiner Majestät des Kaisers und Königs befindlichen Marmororiginal von 1794 von dem trefflichen Modellmeister Riese angefertigt wurde, der auf die Leistungen der Königlichen Porzellanmanufaktur, in der er von 1789—1834 tätig war, einen ausschlaggebenden Einfluß ausübte. Ferner wurde eine vorzüglich erhaltene alte Ausformung der Fürstenbundgruppe, die Riese 1795 nach Trippels Modell modellierte, erworben, von der bisher nur das einzige sonst bekannte, sehr beschädigte Stück im Besitze des Museums war, sowie eine von demselben nach einem Schadowschen Modell 1795 geformte Friedensgruppe. Noch wertvoller als dieser Zuwachs ist die Erwerbung eines alten Ausgusses der vielleicht eigenartigsten Arbeit Rieses. Sie stellt die Szene dar, in der Friedrich der Große dem kleinen Prinzen Friedrich Wilhelm einen Ball fortgenommen hat und auf dessen standhaftes Drängen, ihn zurückzugeben, die Worte spricht: „Dir werden sie Schlesien nicht nehmen“. Neben der lebensgroßen Friedrichsbüste Rieses vom Jahre 1805 ist nunmehr auch die lebensgroße Porträtbüste des Oberberghauptmanns Grafen von Reden in den Besitz des Museums gelangt. Bezeichnend für Rieses Plastik ist auch an ihr die scharfe Durchführung der Einzelheiten, die Zerlegung der Oberfläche in einzelne Muskelmassen unter Vernachlässigung des lebensvollen Zusammenspiels der Gesichtsflächen, der scharfe Schnitt der zu eng zusammengerückten Augen und deren leerer, starrer Ausdruck. Im Widerstreit zu dieser scharfen Naturalistik steht die Zustutzung des Kopfes zu einem Porträt der römischen Kaiserzeit. Von Rieses Sohn Wilhelm erwarb das Museum ein schön modelliertes schlafendes Kind. Wilhelm Riese folgte seinem Vater als Modellmeister an der Porzellanmanufaktur. Endlich erwarb das Museum die nach Modellen Schadows gearbeiteten Bilder der Flußgötter Ebro und Tajo aus einem Tafelaufsatz, den Friedrich Wilhelm III. für den Herzog von Wellington fertigen ließ.

Verschiedenes.

Leipziger Meß-Adreßbuch. Anfang d. M. hat der Meß-Ausschuß der Handelskammer Leipzig den Anmeldebogen für die neue (42.) Auflage des amtlichen Leipziger Meß-Adreßbuches an alle ihm bekannten Meß-Aussteller versandt. Der Anmeldebogen ist bis Ende d. M. ausgefüllt zurückzugeben. Erstmaligen bezw. neuen Ausstellern empfehlen wir, dem Meß-Ausschuß unverzüglich ihre Adresse mitzuteilen, da nur unmittelbar von den Firmen selbst ausgehende Anmeldungen berücksichtigt werden. — Die Mustermesse ist keine örtliche Veranstaltung, sondern eine Einrichtung, an der die Industrie und der Handel von ganz Deutschland beteiligt sind; sie ist mithin von größter Bedeutung für die Volkswirtschaft. Wenn auch viele Aussteller jetzt mit mancherlei Schwierigkeiten zu kämpfen haben, so gilt es doch, im Hinblick auf unsere Feinde, durchzuhalten. Gerade jetzt ist es notwendig, daß die Ausstellerschaft, soweit nur irgend möglich, geschlossen antritt, um der Welt zu zeigen, daß deutsche Beharrlichkeit auch auf wirtschaftlichem Gebiete nicht niederzukämpfen ist. Der Einkäuferzuspruch war zu den letzten Kriegsmessen sehr gut. Mögen die Besucher auch zu der nächsten Frühjahrsmesse, die am 5. März beginnt, vollbesetzte Meßpaläste vorfinden. — Über die Miets- und Eisenbahnvergünstigungen und sonstige Erleichterungen wird der Meß-Ausschuß, sobald die Verhandlungen darüber abgeschlossen sind, außer in unserm Blatte, den Beteiligten auch unmittelbar Mitteilung machen.

Verband zur Wahrung deutscher Interessen in Rumänien. Der Verband, über dessen Vorbereitung kürzlich berichtet wurde, ist am 7. Dezember in Berlin gegründet worden. Der Zweck des Verbandes ist: Schutz, Sicherung und Förderung aller deutschen wirtschaftlichen Interessen, die durch den Krieg gefährdet sind. — Zum Ehrenvorsitzenden des Verbandes wurde gewählt Staatssekretär a. D., Wirklicher Geheimer Rat von Lindequist, zum Vorsitzenden Handelsrichter Gustav Behrendt, als Stellvertreter Generaldirektor Nöllenburg von der Deutschen Erdöl-Akt.-Ges., Berlin und Assessor Dr. Fleischmann von der Commerz- und Disconto-Bank, Berlin, zum Schatzmeister Ernst Wolff (i. Fa. Wolff & Glaserfeld) und als Stellvertreter Direktor Kuntze von der Firma „Berliner Holz-Comptoir“. Ein erweiterter Ausschuß wurde gewählt, in welchem die am Geschäftsverkehr mit Rumänien beteiligten Bank-, Industrie- und Handelskreise aus allen Teilen Deutschlands vertreten sind. Schon während der Vorarbeiten haben sich annähernd 150 Interessenten gemeldet, von denen ein beträchtlicher Teil seinen Beitritt bereits erklärt hat. Die Geschäftsstelle des Verbandes befindet sich Berlin C 2, Burgstraße 26, wohin auch alle weiteren Anmeldungen und Anfragen zu richten sind.

Zurückstellung von Facharbeitern. Nach der Verfügung des Kriegsministeriums vom 31. Oktober 1916 sind Gesuche um Zurückstellung von Facharbeitern und Beamten, sowie um Zuweisung von Kriegsgefangenen nicht mehr an die Kriegsrohstoff-Abteilung Sektion E, sondern an die örtlichen zuständigen Generalkommandos zu richten.

Deutsch-Türkische Wirtschaftsfragen. Im Benehmen mit den zuständigen Reichsämtern ist die Zentralgeschäftsstelle für deutsch-türkische Wirtschaftsfragen (früher „Auskunftsstelle“), Berlin W 35, Potsdamer Straße 111, als wirtschaftliche Abteilung der „Deutsch-Türkischen Vereinigung“ geschaffen worden. Sie gibt Auskunft in allen deutsch-türkischen Wirtschaftsfragen, insbesondere über Zoll- und Verkehrswesen, in Fragen der üblichen Zahlungsbedingungen, der Absatz- und Einkaufsmöglichkeiten und erteilt ferner Winke für Geschäftsanknüpfungen.

Th. Groke, Akt.-Ges, Maschinenfabrik zu Merseburg. Ordentliche Hauptversammlung: 28. Dezember 1916, nachmittags 4 Uhr, im Gasthof „Stadt Hamburg“ zu Halle a. d. S.

Handelsregister-Eintragungen.

München. Neu eingetragen wurde: Bayerische Grafitwerke, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Förderung, Herstellung, Verarbeitung und Verwertung von Grafit und ähnlichen Stoffen sowie der Handel mit solchen Stoffen. Die Gesellschaft darf sich an Unternehmungen mit ähnlichen Geschäftszwecken beteiligen, sie erwerben oder sie vertreten. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Kaufmann Ernst Reinhold Straeb.

Marktredwitz. Maschinenbau-Akt.-Ges Markt-Redwitz vorm. Heinrich Rockstroh. Gesamtprokura in der Weise, daß jeder gemeinsam mit einem Vorstandsmitgliede befugt ist, die Firma der Gesellschaft zu zeichnen, besitzen Jakob Fischer und Ferdinand Mall.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens ***Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,*** **können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.**

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Ein in der **Isolatoren-Branche** gründlich erfahrener Dreher findet als

Oberdreher

gutbezahlte Stellung. Gefl. Angebote erb.

Zivilingenieur Wilhelm Beck, Steglitz, Albrechtstr. 107.

Tüchtige Kachel- u. Simsmacher

sucht für dauernde Beschäftigung

Eduard Ephraim, Ofenfabrik, Posen-Rudnicze.

Wegen bevorstehender Einberufung meines seitherigen Geschäftsführers suche ich einen kautionsfähigen, militärfreien, mit der Fabrikation von elektrotechnischen Artikeln und Pfeifenwaren bestens vertrauten, **kaufmännisch und technisch gebildeten**

Fachmann

auf Kriegsdauer. Angebote erbeten an

Porzellanfabrik Carl Auvera, Arzberg, Bay.

Wir stellen bei gutem Lohn sofort noch **einige tüchtige**

Isolatoren-Dreher

und

Geschirr-Dreher ein.

Porzellanfabrik Stadtlengsfeld A.-G., Stadtlengsfeld i. Thür.

Maler und Malerinnen

für **Gipsfiguren** auf sofort gesucht.

R. Carli, Figurenfabrik, Cassel.

Zu sofort militärfreier, ev. leicht kriegsbeschäd.

Expedient,

möglichst aus der pharmazeutischen Utensilien-Branche gesucht.

Emil Dittmar & Vierth, Hamburg 15.

Kapseldreher

für große runde und ovale Kapseln für sofort bei hohem Lohn gesucht.

Schlesische Porzellanfabrik G. m. b. H., Tiefenfurt in Schles., Bahnstation Rauscha O.-L.

Wirkl. erstklassige

Kontoristin,

firm i. Korrespondenz (deutsch, franz., engl.), welche alle Sparten d. Bürotätigkeit bereits durchgemacht, i. d. Branche durchaus bew., durchaus selbst. ist u. langjähr. Praxis nachweis. kann, bei hoh. Gehalt sofort gesucht.

Ferner 1 oder 2 tüchtige, militärfreie

Expedienten

nur aus der Branche.

Ferner zum sofortigen Antritt tücht., militärfr.

Mustermaler

z. Entwerfen v. Auf- und Unterglasurdek. Nur erstklass. Bewerber finden Berücksichtigung.

Weiter tücht., militärfr.

Oberbrenner

mit nachweislich längerer Praxis und einige tüchtige

Unterglasurmaler,

die die Technik m. Lösungs- u. Staubfarben durchaus beherrschen u. n. gegebenen Vorlagen Tierstücke, Blumen usw. tadellos ausführen können, und ferner einige

Porträtmaler

zur Herstellung v. groß. Mengen Porträts v. Persönlichk. a. Porzellangegenstände sowie

Blumenmaler oder -Malerinnen

f. Freihandmalerei a. Porzellan-Aufgl. bei hoh. Einkommen. Nur erstklassige Bewerber finden Berücksichtigung.

Angeb. m. Lebenslauf, Zeugnisabschr., Befähigungsnachweis, Photo und Ansprüchen an

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau, Sa.

Tüchtiger, branchekundiger

Fakturist

zu baldigem Eintritt gesucht. Angebote unter Beifügung von Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Gehaltsforderung an

Georg Schmider, Vereinigte Zeller keramische Fabriken, Abteilung Porzellan, Zell-Harmersbach in Baden.

Tüchtiger Abgießer

für Figuren und Geschirr **bei gutem Lohn** für sofort gesucht.

Galluba & Hofmann, Porzellanfabrik, Ilmenau i. Thür.

Wir suchen für unser **Glaslager** sofort

branchekundigen Lageristen oder Lageristin.

L. Katz & Co., Berlin, Spandauerstr. 20.

Maler.

Tüchtiger Maler für Kantendekore und Blumen (Handmalerei), auch Kriegsbeschädigte, für dauernde Beschäftigung gesucht.

Fürstenberger Porzellanfabrik, Fürstenberg a. d. Weser.

Gesuchte Stellungen.

Junge Dame,

mit sämtl. Kontorarbeit. vertraut, sucht Stellung als Kontoristin oder Buchhalterin zum 1. 1. 1917. Angebote erbeten unter **R R 1623** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

0

Keramische Rundschau

Fachzeitschrift
für die
Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 51.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 21. Dezember 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Baukeramik.

Ernst Block.

Erfreulicherweise hat der Sinn für räumliche und auch monumentale Anwendung großer keramischer Stücke seitens der Baukünstler trotz nicht allzuselten mißglückter größerer Arbeiten nicht gelitten, und es dürfte wohl schwerlich einen zweiten Werkstoff geben, der so reiche Anwendungsmöglichkeiten zuläßt wie der keramische.

Baukeramik ist und bleibt Vertrauenssache. Die erste Bedingung, die man an solche Erzeugnisse stellt, ist Wetterfestigkeit. Es wurde leider darin oft zu leichtsinnig gehandelt, und die Folgen, wie harte Gewährleistungsvorschriften sowie Mißtrauen seitens der Architekten sind nicht ausgeblieben. Kein gewissenhaftes Werk wird zu Arbeiten größeren Umfanges für Außenarchitektur Massen oder Glasuren verwenden, die nicht vorher peinlich streng auf ihr Verhalten im Freien geprüft wurden. Glasurrisse beeinträchtigen, wie dies ja an alten Keramiken erwiesen erscheint, nicht immer die Wetterfestigkeit des Erzeugnisses, sondern bilden meist nur einen Schönheitsfehler, außer es tritt Abfliegen ein.

Nun treten bekanntlich Glasurrisse gerade gern an Massen auf, die man mit Feldspat zur Erhöhung der Wetterfestigkeit dichter gemacht hat. Tatsache jedoch bleibt, daß auch etwas poröse Massen in hohem Grade wetterbeständig sein können, sie müssen nur hoch gebrannt sein. Eine Masse, die einen ganzen Winter hindurch etwa in der Nähe des Dampfauspuffs beim Maschinenhaus Regen und Schnee ausgesetzt war, öfter mit heißem Wasser begossen wurde und Stand hielt, kann mit gutem Gewissen zur Ausführung von Arbeiten für Außenarchitektur benutzt werden. Diese Probe ist jedem Keramiker anzuraten. Massen aus gelbem, fettem Preschner Ton, mit Schamotte aus Rakonitzer Schieferton gemagert, haben diese harte Probe stets bestanden, doch kamen hier und da Glasurrisse vor. Ebenso gut haben sich Massen aus fettem Wildsteiner oder Michelober Ton mit Rakonitzer Schamotte bewährt. Eine sehr gute wetterfeste Masse besteht aus

200 fettem Wildsteiner Ton
82 Rakonitzer Schieferton, bei Segerkegel 14 gebrannt
20 Hirschauer Feldspatsand
10 Quarzsand.

Die Masse soll nicht zu fein sein, die Schamotte möglichst in verschiedenem Korn. Man verfährt am besten, wenn man den Sand nicht allzufein mahlt, den trocken zerkleinerten und fein gesiebten Ton sowie die auf einem Kollergang mit Absiebung zu verschiedener Körnung zerkleinerte Schamotte auf einer halboffenen Mischschnecke mit dem Sande mischt und gut sumpfen läßt. Diese Masse brennt sich bei Segerkegel 8—10 sehr fest, trägt die meisten Glasuren gut und hat, was wohl die Hauptsache ist, wenig Neigung zu Brandrissen. Die Masse kann auch für bessere Sachen mit folgender Plattiermasse plattiert werden.

250 Michelober Ton hell
65 Quarz
70 böhmischer Kaolin
18 Feldspat
9 Kalkstein.

Diese Behautmasse trägt die meisten Porzellan- und Steinzeugglasuren, auch Glasuren für niedriges Feuer gut, läßt sich überformen, begießen, spritzen und streichen. Deckmassen, seien sie nun für Beguß oder zum Aufgießen oder Spritzen, dürfen nicht zu fein gemahlen werden. Das vorherige Überpinseln des zu begießenden Stückes mit Seifenwasser, dem etwas feiner Beguß zugesetzt wurde, ist für das Haften des Überzuges sehr günstig.

Beim Formen von großen Stücken ist auf möglichst gleichmäßige Scherbenstärke zu sehen. Allzustarkes Formen hat keinen rechten Zweck; es genügen für mittlere Stücke vier, für ganz große Stücke sechs Zentimeter. Ein Arbeitsvorteil beim Formen großer Stücke besteht darin, zuerst die Stege zurecht zu machen, damit diese etwas härter werden und so dem Formling mehr Halt geben. Allzu harte Stege erzeugen jedoch gern Spannungsrisse. In den Stegen sieht man gleich genügend Löcher zum Durchführen der Drähte oder Eisen beim Zusammenmauern vor. Für sehr große Stücke bewährte sich auch eine Masse für Segerkegel 8—10. aus

70 Rakonitzer Schieferton-Schamotte
65 Michelober Ton hell
25 Rohkaolin
8 Feldspatsand von Wunsiedel.

Es empfiehlt sich jedoch, diese Masse zu plattieren oder vorzuformen. Die Arbeitsweise des Vorformens setze ich als bekannt voraus. Es ist zweckmäßig, keine allzu großen Stücke zu formen. Sehr große Stücke können oft geteilt und an Ort und Stelle unter Zuhilfenahme von Eisenteilen zusammengemauert werden. Oft wirkt gerade die Mörtelfuge sehr günstig auf den Gesamteindruck.

Es ist mir nicht bekannt, ob das Gießen körniger Massen unter Zuhilfenahme von Wasserglas (auf 100 kg Masse etwa ¼ L.) nach dem Weberschen Patent allgemein gehandhabt wird, aber ich glaube, es kann nicht schaden, die Aufmerksamkeit darauf zu lenken, da sich selbst körnige Massen auf diese Art zum Gießen herrichten lassen. Die Gießverfahren mit Huminsäure sind bereits durch die Patente bekannt. Bei kleineren, hauptsächlich flachen Reliefs, Plaketten usw. kann die Formgebung auch durch Pressen der Arbeitsmasse in Gipsformen erfolgen; dazu kann jede senkrecht wirkende Presse benutzt werden. Um den Formen mehr Haltbarkeit zu verleihen, wird ein dem Relief entsprechendes Eisengerippe beim Gießen der Form mit eingegossen. Diese besteht aus Ober- und Unterteil. Das Eisengerippe muß vom Gips vollständig umkleidet sein. Durch mehrmaliges Anstreichen mit verdünntem Leinölfirnis erhalten derartige Formen große Festigkeit. Es kann mit ihnen auch plattiert werden. Man legt zu diesem Zwecke ein entsprechend starkes Blatt der Plattiermasse, darauf die Arbeitsmasse, ein und preßt. Die Formen mit Eisengerippe lassen sich übrigens auch mit Vorteil zum Naßpressen von Kacheln verwenden. Bei größeren baukeramischen Stücken verteuert ja das Plattieren die Formlinge etwas, doch entstehen anderseits nennenswerte Vorteile; man kann z. B. mit dem angegebenen weißbrennenden Beguß bezw. der Plattiermasse, indem man sie mit einer farblosen durchsichtigen Glasur überglasiert, rein weiße Wirkungen erzielen und die Lösungs- sowie Unterglasurfarbenpalette sowie Schablonentechnik anwenden. Auch die durchsichtigen farbigen Glasuren erscheinen viel lebhafter und frischer, wenn sie nicht durch einen unreinen Scherben gebrochen werden. Die Plattiermassen können auch gefärbt werden. Wegen des Verzierens von Baukeramiken verweise ich auf meine Arbeit Verzierungsarten keramischer Waren.[1])

[1]) Keramische Rundschau 1916, S. 197, 203, 219, 228, 242.

Sehr notwendig ist es, die Schwindungsverhältnisse jeder einzelnen Masse genau festzulegen und darüber genau Buch zu führen. Es ist dies für etwaige Nachbestellungen und Ergänzungen, die oft erst nach Jahren erfolgen, sehr von Vorteil. (Schluß folgt.)

Die deutsche Glasindustrie im Kriege.

Die deutsche Glasindustrie hatte im Frieden unter dem Schutze eines Einfuhrzolles eine bedeutsame Entwicklung genommen. Die Zahl der von ihr beschäftigten Arbeiter war von 65 021 im Jahre 1897 auf 91 842 im Jahre 1913, d. i. um rund 40 v. H., und die Summe der gezahlten Löhne in der gleichen Zeit von 45 303 604 M auf 99 208 116 M oder um rund 120 v. H. gestiegen. Der Lohndurchschnitt für den einzelnen Arbeiter nahm mithin um etwa 55 v. H. zu.

Der Außenhandel in Glas und Glaswaren zeigt folgende Entwicklung:

	Einfuhr		Ausfuhr	
	dz	Wert in 1000 M	dz	Wert in 1000 M
1897	154 614	11 242	1 150 231	43 516
1902	105 624	8 699	1 392 385	48 005
1907	154 699	15 198	1 772 895	115 338
1912	200 525	19 752	2 135 030	119 515
1913	166 163	17 131	2 458 051	146 124

Die Ausfuhr hat demnach in dem angegebenen Zeitraum um 110 v. H. der Menge und 235 v. H. dem Werte nach zugenommen.

Die gesamte Erzeugung belief sich 1897 auf 5 249 071 dz im Werte von über 115 Mill. M. Unter Berücksichtigung der starken Steigerung der Ausfuhr, des Wachstums der Bevölkerung und der Erschließung neuer Absatz- und Verwendungsmöglichkeiten — z. B. auf bautechnischem Gebiete — darf man die jährliche Erzeugung an Glas vor Kriegsausbruch auf mindestens 10 Mill. dz im Werte von 450—500 Mill. M annehmen.

Der Krieg hat nun die Glasindustrie besonders schwer getroffen. Zunächst im Hinblick auf die Arbeiterfrage, da natürlich eine Industrie, die, wie die vorliegende, sich in erster Linie auf nur durch langjährige Übung zu erwerbende Geschicklichkeit der Arbeiter aufbaut, durch die Einberufungen vornehmlich in Mitleidenschaft gezogen werden muß. Dazu kamen die Absperrung vom Weltmarkt sowie Verkehrsstockungen, unter denen die Beschaffung der Rohstoffe litt. So kam es zu einer schweren Krise, die viele Glashütten zwang, ihren Betrieb ganz oder teilweise einzustellen. Die Krise ist indessen überwunden worden. Zwar hatte die Glasindustrie nicht die Möglichkeit, sich auf Heeresbedarf umzustellen, aber da der einheimische Bedarf immer stärker geworden ist, auch das neutrale Ausland bei der Ausschaltung des belgischen Wettbewerbs weit mehr als vorher auf deutsches Erzeugnis angewiesen war, arbeiten heute, wenn auch eingeschränkt, fast sämtliche Hütten wieder. Im Jahre 1915 waren bereits wieder 52 892 Personen mit einer Lohnsumme von 52 529 114 M beschäftigt.

Die Hohl- und Preßglasindustrie hat Absatz in Bedarfs- und Wirtschaftsartikeln (Konservengläsern) gefunden. Die Medizinglashütten haben reichlich Aufträge, überhaupt alle Hütten, die für Sanitäts- und Kriegszwecke gebrauchte Waren herstellen, ebenso die Flaschenhütten mit Lieferungen an die Heeresverwaltungen.

Auch die Luxusglasindustrie hat ihre Betriebe aufrecht erhalten können. Sie findet Käufer sowohl im neutralen Ausland wie im Inland. Die ausländischen Wettbewerber (Val. St. Lambert und Baccarat) haben zunächst vollkommen gefehlt, auch Amerika kann nicht mehr liefern. Nur die böhmische Kunstglasindustrie ist rührig gewesen. Geklagt wird darüber, daß in Deutschland noch vielmals belgisches Luxusglas ganz ohne Grund vorgezogen wird.

Die Spiegelgußglas- und Fenster- und Tafelglasindustrie hatten schon vor dem Kriege sehr schlechte Zeiten. Der Inlandsabsatz war durch Darniederliegen des Baumarktes sehr in Mitleidenschaft gezogen, und die Ausfuhr war durch den übermächtigen belgischen Wettbewerb nicht groß und noch weniger gewinnbringend. Nach Besetzung Belgiens hatte die Kaiserliche Zivilverwaltung in Brüssel die Wiederinbetriebsetzung der belgischen Hütten nach Kräften gefördert, so daß die belgische Fensterglasindustrie heute bereits 50 v. H. ihrer Friedenserzeugung erreicht hat und damit mehr erzeugt als Deutschland in Friedenszeiten. Die Sperrung der neutralen Märkte für die belgische Industrie war daher für die deutsche eine Lebensfrage geworden, was von der Kaiserlichen Zivilverwaltung auch anerkannt worden ist. Trotzdem haben es einzelne belgische Hütten verstanden, mit Hilfe deutscher Händler über Holland belgisches Glas nach gesperrten Gebieten zu schaffen. Die hauptsächlich dadurch geschädigten Hütten Mittel- und Ostdeutschlands haben deshalb den Erlaß eines Ein-, Durch- und Ausfuhrverbotes angeregt. Das Ausfuhrverbot soll der Industrie die notwendige Aufsichtsmöglichkeit verschaffen; das Einfuhr- und das Durchfuhrverbot sollen die Möglichkeit von Sendungen belgischen Glases in das neutrale Ausland ein für allemal ausschließen. Bedauerlicherweise wird von der österreichischen Fensterglasindustrie, die der Nachfrage auf dem Balkan aus eigener Kraft nicht gerecht werden kann, das belgische Glas vor dem deutschen bevorzugt, um den deutschen Wettbewerb von dem genannten Absatzgebiete fernzuhalten. Von der Kaiserlichen Zivilverwaltung wird erwartet, daß sie künftig derartigen Bestrebungen der österreichischen Industrie keinen Vorschub durch Bewilligung der Ausfuhr belgischen Glases leistet.

Die durch den Krieg gesteigerte Nachfrage nach Trockenplattenglas hat einzelne Fensterglashütten zur Aufnahme dieser Fabrikation bewogen, auch neue Hütten sind entstanden. Das Fehlen des englischen und belgischen Wettbewerbs war für ihre Entwicklung günstig. Natürlich haben die neuen Fabriken mit anderen Gestehungskosten zu rechnen als die alten; die deutschen Trockenplattenfabriken aber, für die die Angelegenheit zunächst eine reine Preisfrage ist, möchten die Ausfuhr des jetzt wieder hergestellten belgischen Trockenplattenglases erreichen. Zum Besten der Erstarkung der deutschen Erzeugung ist ihren Bestrebungen durch Erlaß eines Ausfuhrverbotes für belgisches Trockenplattenglas ein Ende bereitet worden.

Die Beleuchtungsglas- sowie die Thermometer- und Röhrenindustrie, die hauptsächlich für die Ausfuhr gearbeitet haben, haben naturgemäß unter den Wirkungen des Krieges gelitten. Sie haben sich auf die Herstellung von gangbaren Gebrauchsgegenständen umgestellt, soweit sie im Laufe der Zeit nicht in die Lage kamen, die Ausfuhr ihrer alten Erzeugnisse wieder mehr zu entwickeln. Am besten hat natürlich der Zweig der Glasindustrie abgeschnitten, der optisches Glas herstellt, zumal dieser Industriezweig Deutschlands von jeher Weltruf genoß. Die durch den Krieg gesteigerte Nachfrage nach diesen Gläsern war nicht zu befriedigen.

Bedauerlicherweise hat sich in diesem Jahre ein Mangel an Soda eingestellt. Die hierdurch und aus anderen Gründen wesentlich gestiegenen Betriebskosten haben zu einer allgemeinen Preissteigerung geführt, die sich aber in durchaus berechtigten Grenzen hält. Die Sodaverteilungsstelle für die Glasindustrie, sowie die von der Metall-Freigabestelle des Kriegsministeriums eingerichtete Metallberatungs- und Verteilungsstelle für die Glasindustrie werden dazu beitragen, die Lebensfähigkeit der gesamten Glasindustrie zu erhalten. (Nach einem Aufsatz von Dr. Goetze, Syndikus des Verbandes der Glasindustriellen Deutschlands, in der „Wirtschaftszeitung der Zentralmächte", Nr. 40 (1916).

Bücherschau.

Die hier besprochenen Werke sind zu beziehen durch die Geschäftsstelle der Keramischen Rundschau, Berlin NW 21.

Taschenbuch für Keramiker 1917. Berlin. Verlag Keramische Rundschau G. m. b. H. Preis gebunden 1.75 M, Ausland 2 M.

Auch im dritten Kriegsjahre erscheint das Taschenbuch für Keramiker in dem alten Umfange und gerade rechtzeitig, um als willkommene Weihnachtsgabe dienen zu können. Der reichhaltige Inhalt umfaßt folgende Abhandlungen: Praktische Winke für die Gießerei in Porzellanfabriken; Die Schwindung des Porzellans; Modelleinrichten und Formengießen in der Tonindustrie; Ein Kontrollsystem für keramische Fabriken; Fehlerverhütung bei Rohstoffwechsel; Zirkonoxyd als Trübungsmittel in der keramischen Industrie; Unsere beste Wohnungsheizung in Norddeutschland; Glas im Emailversatz; Unmittelbare Übertragungen von Hoch- oder Tiefdruckplatten auf Glas, Tonwaren und Email; Gefahren beim Riemenauflegen; Aushänge, welche die Töpferei-Berufsgenossenschaft vorschreibt; Verhütung von Bleierkrankungen; Schutz des gewerblichen Urheberrechts; Schamottewaren; Gebühren in Rechtsstreitigkeiten; Gebühren der Ingenieure; Atomgewichte der wichtigsten Elemente; Molekulargewichte; Segerkegel; Mittelwerte der Schmelzpunkte der Segerkegel; Ausdehnungskonstanten; Französische, englische und deutsche Siebnummern; Gewichte verschiedener Stoffe; Zulässige Beanspruchung; Schmelzpunkte verschiedener Stoffe; Verbrennungsgase; Brennstoffe; Ermittelung von Durchmesser und Tourenzahl bei Riemenscheiben; Längenbestimmung eines Treibriemens; Maß- und Gewichtseinheiten; Münzen verschiedener Länder; Maße und Gewichte verschiedener Länder; Verschiedene Werte der Zahlen von 1—500; Gewichte und Größe der neuen deutschen Reichsmünzen; Flächen- und Körperberechnung; Keramische Fachschulen; Verzeichnis der Fachvereine; Die Töpferei-Berufsgenossenschaft; Die feinkeramischen Fabriken in Deutschland und Österreich-Ungarn; Die Emaillierwerke in Deutschland und Österreich-Ungarn; Fachliteratur; Inhalt der Jahrgänge 1909—1916 des Taschenbuchs für Keramiker; Gebühren für Briefsendungen.

Elektrochemie I. Theoretische Elektrochemie und ihre physikalisch-chemischen Grundlagen. Von Dr. Heinrich Danneel. Sammlung Göschen. Berlin und Leipzig 1916. Verlag: G. J. Göschen'sche

Verlagsbuchhandlung G. m. b. H. 186 Seiten. 16 Abbildungen. 11 : 16 cm. Preis gebunden 1 M.

Die Elektrochemie ist ein wichtiges Hilfsmittel für ein tieferes Eindringen in die grundlegenden Fragen der allgemeinen Chemie geworden und hat auch für die chemische Praxis große Bedeutung erlangt. Der neue Band der Sammlung Göschen wird daher allen denen willkommen sein, die sich mit ihrem Wesen näher vertraut machen wollen. Der vorliegende erste Band umfaßt die folgenden Abschnitte: Begriffe der Arbeit, der Stromstärke und Spannung; Chemisches Gleichgewicht, Statik und Kinetik; Dissoziationstheorie; Leitfähigkeit; Elektromotorische Kraft und elektrochemische Stromerzeugung; Polarisation und Elektrolyse; Elektronentheorie. Die am Schlusse angegebene Literatur erleichtert die weitere Vertiefung in das Wesen der Elektrochemie.

Der Warenumsatzstempel. Gemeinverständliche Darstellung des Gesetzes über einen Warenumsatzstempel vom 26. Juni 1916 für Kaufleute und Gewerbetreibende. Von Dr. jur. Fritz Koppe, Rechtsanwalt und Syndikus. Berlin 1916. Industrieverlag Spaeth & Linde. 31. Seiten. 13 : 20 cm. Preis geh. 1 M.

Das neue Steuergebiet wird in dem Heft unter Weglassung alles unnützen Beiwerks nach Form und Inhalt übersichtlich und gemeinverständlich dargestellt, so daß der Leser sich an Hand der Beispiele und Muster mühelos über seine Steuerpflichten und über Einzelfragen zuverlässig unterrichten kann.

Die Ampullenfabrikation. Von Dr. Hans Freund. Berlin 1916. Verlag: Julius Springer. 80 Seiten. 68 Abbildungen. 14 : 21 cm. Preis kartonniert 2,40 M.

Die Ampullenfabrikation hat während des Krieges stark an Umfang zugenommen, und noch viel mehr Apotheken würden sich mit der Herstellung und Abfüllung von Ampullenflüssigkeiten befassen, wenn ihnen hierzu eine ausführliche Anleitung zur Verfügung gestanden hätte. Diesem Mangel hilft das vorliegende Buch gründlich ab.

Fragekasten.

Die Beantwortung der an dieser Stelle zum Abdruck gelangenden Fragen soll zuerst unseren geschätzten Lesern überlassen bleiben. Bloße Hinweise oder Anpreisungen einzelner Firmen können der Praxis nicht dienen und finden daher keine Aufnahme; wir bitten vielmehr um eingehende objektive Beantwortungen und honorieren solche angemessen.

Antworten.

Zu Frage 86. Glasschildermalerei. Eine genaue Anleitung zur Ausführung der Glasschildermalerei ist im beschränkten Raum des Fragekastens nicht möglich. Es sei daher nur kurz angegeben, daß als Gold reines Blattgold angewendet wird, während sich für den Hintergrund die sogenannten Japan-Lackfarben am besten eignen. Genaue Anleitung finden Sie in dem Buche, Das Glas-Firmaschild von Carl Eyrich, das Sie zum Preise von 1 M vom Verlag der Keramischen Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, beziehen können.

Ehrentafel.

Den Heldentod für das Vaterland starb:

Bildhauer und Keramiker Carl Mersch, Inhaber des Eisernen Kreuzes erster Klasse, Lehrer an der Kunstgewerbeschule in Mainz.

Auszeichnungen. Den Enkeln des verstorbenen Glasraffineurs Fritz N. Valentin in Haida Oberleutnant Otto Palme und Leutnant Karl v. Frank wurde das Signum laudis verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Personalnachrichten. Fabrikdirektor Richard Mutz, bisher Leiter der Keramischen Kunstwerkstätten in Firma Richard Mutz & Rother G. m. b. H. in Liegnitz, übernimmt mit Beginn nächsten Jahres die künstlerische und technische Leitung der Großherzoglichen Majolika-Manufaktur in Karlsruhe.

Dem Prokuristen der Porzellanfabrik Ph. Rosenthal & Co., Akt.-Ges. in Selb Felix Simon und dem Porzellandreher Johann Schmidt in Arzberg wurde das König Ludwigs-Kreuz verliehen.

Der Oberbrenner Lorenz Bayreuth beging sein 25jähriges Arbeitsjubiläum bei der Porzellanfabrik Lorenz Hutschenreuther, Akt.-Ges. in Selb.

Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther, Akt.-Ges., in Hohenberg a. E. Die Hauptversammlung genehmigte den Geschäftsbericht und setzte die Dividende auf 4 v. H. fest. Die Aussichten für das laufende Betriebsjahr sind noch unklar, doch ist der Auftragsbestand zufriedenstellend.

Handelsregister-Eintragungen.

Crefeld-Linn. Idawerk m. b. H., Fabrik feuerfester Produkte. Kaufmann Artur Jores ist durch Beschluß des Königlichen Amtsgerichts zu Crefeld vom 11. November 1916 an Stelle des an der Ausübung seines Amtes verhinderten Theodor Anthony Kittel mit dessen Befugnissen zum Geschäftsführer bestellt bis zur Hebung des Hindernisses.

Koblenz. Neu eingetragen wurde: Ton- und Chamotte-Industrie G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist: Die Gewinnung, Verwertung, An- und Verkauf und Handel mit Ton, Sand, Quarzit und sonstigen mineralischen Vorkommen, der Erwerb und die Verwertung von Grundstücken, Belehnungen, Konzessionen, die Herstellung und der Vertrieb feuerfester Produkte und sonstiger keramischer Erzeugnisse nach jeder Richtung hin sowie der Betrieb aller sonstigen Geschäfte, welche mit dem Unternehmen in Verbindung stehen. Stammkapital: 150 000 M. Geschäftsführer: Fabrikdirektor Georg Steuler.

Geier & Stephan, G. m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Siershahner Tonwerke G. m. b. H. Der Sitz der Gesellschaft wird nach Essen verlegt und der Gesellschaftsvertrag vom 13. Mai 1912 § 1 dementsprechend abgeändert. Der Geschäftsführer Emil Geier hat sein Amt niedergelegt. Als alleiniger Geschäftsführer ist Kaufmann Theodor Stephan (Essen) bestellt.

Berlin. N. Rosenfeld & Co., Plattengeschäft, mit Zweigniederlassung in Cöln. Die Prokura von August Poschmann ist erloschen. Carl Bock (Berlin-Lankwitz) ist Prokura erteilt. Die Carl Clauder erteilte, auf die Hauptniederlassung in Berlin beschränkte Prokura ist dahin erweitert, daß sie auch für die Zweigniederlassung in Cöln erteilt ist. Die Vertretungsbefugnis des Kaufmanns Louis Lippmenn Meyer ist beendet. Zur Vertretung der Gesellschaft sind nur die Gesellschafter Robert Rosenfeld und Hellmuth Cußler berechtigt, und zwar jeder für sich allein.

Wien. Niederösterreichische Kaolin- und Steinwerke Akt.-Ges. Direktor Ludwig Neurath und Dr. Ferdinand Tonder sind als Mitglieder des Verwaltungsrates gelöscht. Dr. Vinzenz Adam (Prag) ist neues Mitglied des Verwaltungsrates.

Visby (Schweden). Neu eingetragen wurde: Visby Kakelfabriksaktiebolag. Zweck: Übernahme der im Jahre 1835 gegründeten Firma Gust. Cedergrens Kakelfabrik mit dazugehörenden Fabrikgebäuden, Maschinen, Lagerbeständen und Inventar, Fortsetzung und Erweiterung des Fabrikbetriebes und Ausübung von anderen damit zusammenhängenden Geschäften. Zu Vorstandsmitgliedern wurden gewählt: Händler Wilh. Ljungberg, Leutnant Oscar Johansson und Fabrikant Axel Cederberg; der letztgenannte ist Direktor und Geschäftsführer der Gesellschaft.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Ferd. Günner, langjähriger Direktor der Hannoverschen Glashütte Akt.-Ges., Hannover-Hainholz.

Verein der rheinischen und westfälischen Tafelglashütten m. b. H., Bonn. Vom 6. d. M. ab hat der Verein den Preis für bayrisch-deutsch gearbeitetes Glas in festen Maßen um 3 v. H. Aufschlag, in Streifen und freien Maßen um 5 Pfg. für den Quadratmeter 4/4 in III. und IV. Sorte für alle Bezirke erhöht. Die Warenumsatzsteuer wird bis auf weiteres von den Vereinsmitgliedern getragen.

Erhöhung der Flaschenpreise. Der Deutsche Verband der Flaschenfabriken hat die bis jetzt gültigen Preise wie folgt erhöht: Beim Bezuge von 10 t kosten grüne Flaschen 17 M., stahlgrüne und blaugrüne 20 M, braune 22 M, die 100 Stück. Bei Bahnwagen- und Schiffssendungen von weniger als 5000 kg und auf Lieferungen von beliebigen Mengen durch Fuhre erhöht sich der Aufschlag von 1,25 M auf 2 M für je 10 000 kg. Bei Bestellung neuer Flaschensorten kosten neue Formen 60 M, neue Schilder 25 M, neue Schriftböden 8 M, neue Petschafte 1,50 M. Wenn Mengen bei Ablauf der Schlußabnahme nicht abgenommen sind, ist der Verkauf, falls die Flaschen nicht besonders angefertigt sind, nichtig. Bis zum 30. April 1917 ist der Verkauf freigegeben.

Vereinigung der Thermometer- und Glasinstrumentenmacher. In Ilmenau ist man mit vorbereitenden Schritten zur Gründung einer Verkaufsvereinigung deutscher Thermometer- und Glasinstrumentenmacher beschäftigt. Die Vereinigung würde in der Hauptsache sämtliche kleineren Hersteller umfassen.

Zolltarifentscheidung in Norwegen. Schalen aus blauem Glase, geformt, gepreßt und danach durch Irisieren (die Waren werden Chlormetalldämpfen ausgesetzt) verziert, sind abzufertigen nach der Tarifstelle „Glas usw. 11a geschliffen usw. oder auf andere Weise als durch Formen oder Pressen verziert".

Glas- und Spiegelmanufaktur Akt.-Ges. in Gelsenkirchen-Schalke. Die Gesellschaft wird, wie gemeldet wird, auch für das mit dem 31. Dezember ablaufende Geschäftsjahr ohne Dividende bleiben, da die ungünstigen Absatzverhältnisse für die Spiegelglasindustrie im laufenden Jahre angehalten haben.

Handelsregister-Eintragungen.

Berlin. Max Kray & Co Akt.-Ges. mit Zweigniederlassung in Kamenz. Die Gesamtprokura des Kaufmanns Richard Kray (Berlin) ist durch Tod erloschen.

Triebel. Triebeler Tafelglashüttenwerke Gustav Neubert. Der Kaufmann Heinrich Hildebrandt ist Inhaber.

Reichenbach, O.-L. Chem. Werke Schuster & Wilhelmy Akt.-Ges. Die Prokura des Kaufmanns Otto Mende ist erloschen.

Berlin. Deutsche Luxfer-Prismen-Gesellschaft m. b. H. Wenn die Gesellschaft mehrere Geschäftsführer hat, ist ein jeder derselben ermächtigt, selbständig die Gesellschaft zu vertreten. Bankier Fritz Lange (Oldenburg) ist zum stellvertretenden Geschäftsführer ernannt.

Cöln. Cölner Fabrik für feuer- und säurefestes Glas, G. m. b. H. Die Prokura des Kaufmanns Andreas Schumacher ist erloschen.

Kiel. Kieler Glasmanufaktur Manns & Redecker, G. m. b. H. Walter Manns ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Großenhain, Sachsen. Kurt Arndt, Glasgroßhandlung. Die Martha Paula Arndt erteilte Prokura ist erloschen.

Wien. Glas-Fabriken und Raffinerien Josef Inwald Akt.-Ges. mit Zweigniederlassung in Prag. Die Mitglieder des Verwaltungsrates Moritz Wltzek und Rudolf Inwald von Waldtreu sind gelöscht. Richard Ortlieb, Großindustrieller in Wien, ist als Mitglied des Verwaltungsrates eingetragen.

Konkurs. Farben-, Glas- und Lackhandlung Karl Rieke, Inhaber Karl Rieke zu Hörde. Das Verfahren ist durch Zwangsvergleich beendet.

Emailindustrie.

Reinstrom & Pilz Akt.-Ges. in Schwarzenberg i. Sa. In der Hauptversammlung wurde die Dividende auf 12 v. H. festgesetzt und eine Satzungsänderung, betreffend Aktienanmeldung für die Hauptversammlung bis spätestens zum dritten Tage vor der Versammlung, genehmigt. Nach Mitteilung der Verwaltung verfügt die Gesellschaft über große Auftragsbestände, so daß die Betriebe voll beschäftigt sind. Es lasse sich jedoch nicht absehen, wie lange man in der Lage sein werde, die Aufträge auszuführen, da das neue Zivildienstpflichtgesetz grundlegende Änderungen für die Privatindustrie bringe.

Ausstellungen.

Ausstellung von Kriegsersatzstoffen. In Magdeburg ist die von dem Verband der Technisch-wissenschaftlichen Vereine veranstaltete Ausstellung von Kriegsersatzstoffen eröffnet worden. Sie enthält so ziemlich alles, was auf dem Gebiete der Metallurgie, Elektrotechnik, Textilindustrie und des Verkehrswesens während des Krieges Technik und Wissenschaft ersonnen und der Kriegswirtschaft im weitesten Sinne nutzbar gemacht haben. Es sind etwa 60 Firmen daran beteiligt, in erster Linie natürlich die Magdeburger Großindustrie und die kgl. Eisenbahnwerkstätten. Alles ist geschaffen, um dem Vaterland, seinen Verteidigern draußen und dem Heer der „Heimkämpfer" die Not der Zeit bis zum Endsieg durchkämpfen zu helfen und darüber hinaus Quellen neuer, segensreicher Arbeit im Frieden zu erschließen.

Ausstellung für Friedhofskunst und Kriegerehrung. Vom 17. Dezember bis 7. Januar findet in Bielefeld eine Ausstellung für Friedhofskunst und Kriegerehrung durch den Bielefelder Hauptverein für Heimatschutz und Denkmalpflege statt. Die Arbeiten wurden durch die Zentralstelle in Münster zusammengestellt und waren bereits dort und in Osnabrück ausgestellt. In einer kleinen geschaffenen Friedhofsanlage werden vorbildliche einfache Beispiele für Kriegerehrung gezeigt.

Verschiedenes.

Leipziger Frühjahrs-Mustermesse 1917. Der glänzende Verlauf der letzten Kriegsmessen berechtigt zu der Erwartung, daß auch die bevorstehende 6. Kriegsmesse einen würdigen Verlauf nehmen wird. Was zunächst die Grundlagen der Messe betrifft, so kann es nicht unbeachtet bleiben, daß Erzeugungsmöglichkeit und Bedarf bei vielen Erzeugnissen nicht in richtigem Verhältnis sich bewegen. Dem vielfach hervortretenden Hunger nach Ware wird daher nicht überall Genüge getan werden können, zumal auch die Preisfrage sich außerordentlich fühlbar macht. Auch die Zivildienstpflicht wird an vielen Meßindustrien nicht spurlos vorübergehen. Gleichwohl ist der Beschäftigungsgrad derart, daß die Beschickung der Messe mit Bestimmtheit zu erwarten ist. Beitragen mag die Tatsache, daß der schon früher festgestellte Mangel an Reisenden inzwischen noch empfindlicher geworden ist und es weitesten Kreisen zur unumgänglichen Pflicht macht, die einzige Möglichkeit eines persönlichen Verkehrs mit der Kundschaft, wie sie der mitteleuropäische Zentralmarkt in Leipzig einzig bietet, unter allen Umständen auszunutzen. Schon aus diesen Gründen wird die Ausstellerschaft, soweit sie es nur irgend ermöglichen kann, auch die bevorstehende Frühjahrsmesse beschicken. Tatsächlich zeigt auch die Inanspruchnahme von Mieträumen, daß mit einem guten Besuche der nächsten Musterschau gerechnet werden kann. Weiter kommt hinzu, daß die mancherlei Erleichterungen, wie sie zu den verflossenen Kriegsmessen geschaffen wurden, auch diesmal nicht versagt werden dürften. Die Verhandlungen wegen Fahrpreisermäßigung auf den Eisenbahnen für die Meßbesucher, frachtfreier Rückbeförderung der Meßgüter sind zwar noch nicht abgeschlossen, können aber kaum zu einem ungünstigen Ergebnis führen. Dank der zunehmenden Erkenntnis der großen Bedeutung der Leipziger Mustermesse wird auch auf eine Milderung des Paßzwanges für Besucher aus den uns verbündeten und neutralen Staaten zu rechnen sein, wie auch die Beseitigung mancher Ungeschicklichkeit inzwischen geschehen sein dürfte. Daß ebenso, wie schon seither, auch Beurlaubungen zum Besuche der Messe erfolgen und die entsprechenden Gesuche von der Leipziger Handelskammer tatkräftig unterstützt werden, soll nicht unerwähnt bleiben. Endlich sei noch erwähnt, daß die Unterbringung der zahlreichen Meßbesucher Gegenstand eifrigsten Strebens ist. Der Wohnungsnachweis ist seit der Herbstmesse 1916 erheblich ausgebaut und noch mehr auf die Bedürfnisse der Aussteller zugeschnitten worden. Er bedarf nur, um seine Aufgabe voll zu erfüllen, noch einer viel stärkeren Inanspruchnahme. Tausende von Betten in Privatwohnungen stehen zu jeder Messe leer, während die Hotels den Andrang nicht bewältigen und in vielen Fällen den Besuchern nur ungenügendes Unterkommen bieten können. Eine vermehrte Inanspruchnahme des Privatwohnungs-Nachweises würde hier den dringend wünschenswerten Ausgleich herbeiführen.

Wirtschaftsausschuß der deutschen Friedensindustrien. Die Verbände der deutschen Friedensindustrien haben zusammen mit den maßgebenden Verbänden des deutschen Exporthandels und unter Beteiligung von zahlreichen Vertretern von Handelskammern und von Städten das Gesetz über den vaterländischen Hilfsdienst in einer Versammlung, welche am 11. ds. Mts. in Berlin stattgefunden hat, eingehend besprochen. In der Versammlung wurde die Gründung eines Wirtschaftsausschusses der deutschen Friedensindustrien (Geschäftsstelle: Berlin W 9, Linkstraße 25 III) beschlossen, dem sich etwa 60 Verbände angeschlossen haben. Ferner gelangte folgende Entschließung zur einstimmigen Annahme: Die Verbände der reinen Friedensindustrien, welche unter Beteiligung der Vertreter von Handelskammern, von Verbänden des Ausfuhrhandels und von Städten das Gesetz über den vaterländischen Hilfsdienst eingehend erörtert haben, begrüßen dieses Gesetz als ein wichtiges Mittel zur Niederwerfung unserer Feinde, sie nehmen willig alle notwendigen Opfer auf sich und sind bereit, an der Durchführung des Gesetzes an ihrem Teil mitzuarbeiten. Ja, sie betrachten diese Mitarbeit als eine vaterländische Pflicht, der sie nachkommen müssen, damit nicht infolge von nicht genügend sachverständigen Maßnahmen schwere Gefahren für die Zukunft der deutschen Volkswirtschaft heraufbeschworen werden. Die Friedensindustrien haben ihre Betriebe während des Krieges unter schweren pekuniären Opfern nur aus dem Grunde aufrecht erhalten, um ihre Kundschaft nicht dem ausländischen Wettbewerb zu überlassen. Wird die deutsche Ausfuhr, wenn auch nur für einige Zeit, lahmgelegt, so werden die für Deutschlands Zahlungsbilanz wertvollsten Ausfuhrindustrien auch noch nach dem Kriege für viele Jahre vom Weltmarkte verdrängt bleiben. Mehr und mehr machen sich die verhängnisvollen Folgen der Verringerung unserer Ausfuhr in dem rapiden Sinken der deutschen Valuta geltend: um so dringlicher ist es geboten, die industrielle Ausfuhr wenigstens in dem jetzigen Umfange aufrecht zu erhalten. Hierfür kommen nur die reinen Friedensindustrien in Frage. Es ist deshalb nötig, daß auf die zur Aufrechterhaltung ihrer Betriebe und damit des Ausfuhrhandels erforderlichen Arbeitskräfte erst dann zurückgegriffen wird, wenn die freiwilligen Meldungen den Bedarf nicht gedeckt haben. Diese Berücksichtigung ist um so eher möglich und um so dringender notwendig, als die hier in Betracht kommenden Industriezweige fast durchweg in weitaus überwiegendem Maße weibliche Arbeitskräfte beschäftigen und nur an wenigen, jedoch für die Aufrechterhaltung der Betriebe maßgebenden Posten auf Männerarbeit angewiesen sind. Zur sachverständigen Anwendung des Gesetzes über den vaterländischen Hilfsdienst auf die Friedensindustrien ist es geboten, daß denjenigen Industrien, welchen die Arbeitskräfte entzogen werden sollen, im Kriegsamt aus ihren eigenen Reihen eine ebensolche Vertretung zugebilligt wird, wie der durch die Zeitlage und das Hilfsdienstgesetz begünstigten Kriegsindustrie, der die Arbeiter zugeführt werden. Die Verbände der Friedensindustrien haben sich zu einem Wirtschaftsausschuß der deutschen Friedensindustrien vereinigt. Der Wirtschaftsausschuß stellt sich dem Kriegsamt als beratende Instanz zur Verfügung und hofft, durch seine Tätigkeit nicht unwesentlich dazu beitragen zu können, daß der Zweck des neuen Gesetzes voll erreicht wird, ohne daß die Grundlagen der vaterländischen Wirtschaft zerstört werden.

Hansabund. Die am 4. und 5. Dezember in Berlin abgehaltenen Mitgliederversammlungen waren recht gut besucht. Zunächst sprach Prof. Dr. Schaer über den bargeldlosen Zahlungsverkehr als einen Teil unserer Kriegsrüstung. Über die Zivildienstpflicht, ihre Organisation und Durchführung sprach einleitend Geheimrat Dr. Riesser, worauf der Berichterstatter, Regierungsrat Prof. Dr. Leidig, den Aufbau des Gesetzes, die Organisation des vaterländischen Hilfsdienstes und die Ausführungsvorschriften eingehend behandelte und Anregungen zu einer längeren Aussprache gab. Am 2. Sitzungstage verbreitete sich Prof. Dr. Osterrieth über den Einfluß des Kriegs auf das geistige Eigentum (Patente, Gebrauchsmuster, Warenzeichen, Urheberrechte usw.), während der Syndikus der Handelskammer Hamburg, Dr. Leuckfeld, die Frage der Rohstoffbehandlung für Deutschlands Industrie und Handel beim Übergang vom Krieg zum Frieden erörterte.

Vaterländischer Hilfsdienst. Der Verband sächsischer Industrieller und der Deutsche Industrieschutzverband veranstalteten in Dresden eine außerordentliche Mitgliederversammlung, um Gelegenheit zu einer Aussprache über das Hilfsdienstpflichtgesetz zu geben. Unter den Ehrengästen befanden sich auch der Minister des Innern Graf Vitzthum v. Eckstädt und Vertreter aller Ministerien. Nach der Begrüßung sprach Reichstagsabgeordneter Dr. Stresemann über das Hilfsdienstgesetz. Es wurde eine Entschließung angenommen, in der das Gesetz begrüßt und auf die Tatsache hingewiesen wird, daß in der sächsischen Industrie und besonders in der Textilindustrie viele Tausende Arbeitsloser vorhanden sind, die mit ihren Familien nicht an andere Orte verpflanzt werden können, so daß die arbeitsgewohnte Kraft namentlich Tausender von Frauen der Munitionsherstellung entzogen werden würde, wenn die Einrichtung neuer Munitionswerkstätten in diesem Gebiete nicht erfolgt.

Anmeldepflicht deutscher Auslandsforderungen. Der Bundesrat hat die angekündigte Verordnung über die Verpflichtung zur Anmeldung von Forderungen an Schuldner im feindlichen Auslande

beraten. Der Reichskanzler wird die nötigen Ausführungsvorschriften erlassen. Den Bundesregierungen bleibt es überlassen, diejenigen Stellen zu bestimmen, bei denen die Anmeldungen zu erfolgen haben. Der Reichskanzler kann auch Ausnahmen von der Anmeldepflicht zulassen. Über die Anmeldungen ist Stillschweigen zu beobachten. Für Zuwiderhandlungen sind Strafen vorgesehen. Es handelt sich also vorläufig erst um ein Rahmengesetz, das durch die Ausführungsbestimmungen seinen Inhalt bekommen wird. Diese Bestimmungen werden mit Vertretern des Deutschen Handelstags, des Kriegsausschusses der deutschen Industrie und anderer wirtschaftlicher Körperschaften vereinbart werden. Vorher wird auch der Bundesrat über die Vorlage nicht Beschluß fassen. Den Bedenken mancher Kreise gegen eine Zwangsregistrierung ist Rechnung getragen durch die Befugnis des Reichskanzlers zu Ausnahmen, für die indes triftige Gründe vorliegen müssen; im übrigen soll an dem Zwangscharakter der Vorlage festgehalten werden. Als Anmeldestellen in Preußen werden voraussichtlich die Handelskammern bezeichnet werden, was auch der Fall war bei der Feststellung des feindlichen Vermögens im Inland, während beispielsweise in Bayern mit dieser Feststellung die Steuerbehörden beauftragt waren. So wird denn nach dem Vorgang der meisten feindlichen Staaten ein zuverlässiger Überblick über die deutschen Buchforderungen demnächst ermöglicht werden. Das Weitere wird, den Friedensverhandlungen überlassen bleiben müssen.

Zwangsvergleich außerhalb des Konkurses. Der Bundesrat hat eine Verordnung erlassen, nach der es dem unter Geschäftsaufsicht gestellten Schuldner ermöglicht wird, mit seinen Gläubigern einen Zwangsvergleich abzuschließen. Die hauptsächlichsten Bestimmungen der neuen Verordnung lauten folgendermaßen:

Der Vergleich muß allen beteiligten Gläubigern gleiche Rechte gewähren. Eine ungleiche Bestimmung der Rechte ist nur mit ausdrücklicher Einwilligung des zurückgesetzten Gläubiger zulässig. Das Gericht kann jedoch eine ungleiche Bestimmung der Rechte zulassen, wenn die Mehrzahl der zurückgesetzten Gläubiger zugestimmt und die Gesamtsumme der Forderungen der zustimmenden Gläubiger wenigstens drei Vierteile der Gesamtsumme der Forderungen der zurückgesetzten Gläubiger beträgt.

Der Vergleich kann auf Erlaß oder Stundung oder beides gerichtet sein. Im übrigen darf er nur Bestimmungen enthalten, die der Sicherung seiner Durchführung dienen. Ist der Schuldner eine eingetragene Genossenschaft, so darf der Vergleich nur auf Stundung, allein oder in Verbindung mit einem Erlaß von Zinsen für die Dauer der Stundung, gerichtet sein.

Zum Abschluß des Vergleichs ist erforderlich, daß

1. die Mehrzahl der beteiligten Gläubiger dem Vergleich zustimmt,

2. die Gesamtsumme der Forderungen der zustimmenden Gläubiger wenigstens drei Vierteile der Gesamtsumme der Forderungen der beteiligten Gläubiger beträgt.

Soll der Vergleich nur auf Stundung bis zur Dauer von längstens einem Jahr nach der Bestätigung allein oder in Verbindung mit einem Erlaß von Zinsen für die Dauer der Stundung gehen, so genügt es, wenn die nach Nr. 2 erforderliche Gesamtsumme wenigstens die Hälfte der Gesamtsumme der Forderungen der beteiligten Gläubiger beträgt.

Bei der Berechnung der Mehrheiten bleiben die Gläubiger, deren Rechte durch den Vergleich nicht beeinträchtigt werden, außer Betracht.

Bei der Entscheidung der Frage, ob die zur Eröffnung des Vergleichsverfahrens erforderlichen Zustimmungserklärungen vorliegen, sind die Gläubiger bestrittener Forderungen, soweit nicht das Bestreiten offenbar unbegründet ist, und die Gläubiger aufschiebend bedingter Forderungen nicht mitzuzählen; Gläubiger, die abgesonderte Befriedigung beanspruchen können, sind zu dem Betrage mitzuzählen, zu dem sie nach der Angabe im Vermögensverzeichnis mutmaßlich ausfallen werden.

Die Aufsichtsperson soll vor dem Vergleichstermin, soweit es erforderlich erscheint, mit den Gläubigern verhandeln, insbesondere mit den beteiligten Gläubigern, die der Eröffnung des Vergleichsverfahrens noch nicht zugestimmt haben oder deren Forderungen bestritten sind.

In dem Vergleichstermin wird das Stimmrecht der Forderungen, soweit es bestritten wird, festgestellt und über den Vergleichsvorschlag verhandelt und abgestimmt.

Soweit das Vermögen des Schuldners nicht zu der den Gläubigern angebotenen Befriedigung oder Sicherung ausreicht, hat der Schuldner glaubhaft zu machen, daß die Erfüllung des vorgeschlagenen Vergleichs hinreichend gesichert ist.

Das Gericht kann von dem Schuldner die Leistung eines Eides dahin verlangen, daß er nach bestem Wissen sein Vermögen und seine Gläubiger so vollständig angegeben habe, als er dazu imstande sei.

Der Vergleich ist zu verwerfen, wenn er den Gläubigern nicht mindestens den fünften Teil ihrer Forderungen gewährt und dieses Ergebnis auf ein unredliches Verhalten des Schuldners zurückzuführen ist. Der Vergleich kann verworfen werden, wenn das gleiche Ergebnis auf ein leichtsinniges Verhalten des Schuldners zurückzuführen ist.

Der rechtskräftig bestätigte Vergleich ist wirksam für und gegen alle beteiligten Gläubiger, auch wenn sie in dem Verfahren Erklärungen nicht abgegeben oder gegen den Vergleich gestimmt haben. Unberührt bleiben die Ansprüche der Gläubiger, die in den von dem Schuldner vorgelegten Verzeichnissen nicht aufgeführt sind.

Die vorstehenden Bestimmungen beziehen sich lediglich auf den unter Geschäftsaufsicht gestellten Schuldner, nicht etwa auf jeden Schuldner. Da ferner Voraussetzung für die Geschäftsaufsicht ist, daß der Vermögensverfall infolge des Krieges eintrat, so kann die Vergünstigung des Zwangsvergleiches nur bei solchen Schuldnern eintreten, die durch den Krieg in Schwierigkeiten geraten sind.

Auflösung von Verträgen mit englischen, französischen und italienischen Staatsangehörigen. Der Bundesrat hat eine Verordnung erlassen, durch die der Reichskanzler oder eine von ihm bezeichnete Stelle ermächtigt wird, aus Gründen der Vergeltung einen Vertrag, den ein Deutscher mit einem Angehörigen Englands, Italiens oder Frankreichs oder der Kolonien und auswärtigen Besitzungen dieser Staaten geschlossen hat, auf Antrag des Deutschen für aufgelöst zu erklären. Die Auflösungserklärung wird zugelassen für Kaufverträge mit Ausnahme der Börsentermingeschäfte, ferner für Werkverträge, Seefracht- und Charterverträge. Ob der Vertrag vor oder nach dem Ausbruch des Krieges geschlossen ist, begründet keinen Unterschied. Von einer Ausdehnung auf andere Verträge, insbesondere auf Miet- und Pachtverträge über unbewegliche Sachen sowie auf Anstellungsverträge ist vorläufig Abstand genommen. Die Auflösungserklärung kann entweder den ganzen Vertrag oder nur einen Teil betreffen. Bei einer Inanspruchnahme der Zentralstelle wird eine angemessene, mit den Werten des Gegenstandes steigende Gebühr erhoben werden. Die Vergeltungsmaßnahme kann erforderlichenfalls durch Bekanntmachung des Reichskanzlers auch auf andere feindliche Staaten für anwendbar erklärt werden.

Versicherungspflicht früher selbständiger Angestellter. Personen, die vor dem gegenwärtigen Kriege eine an sich nach dem Versicherungsgesetz für Angestellte versicherungspflichtige Tätigkeit nicht ausgeübt haben und auch nach Beendigung des Kriegs voraussichtlich nicht ausüben werden, sind hinsichtlich einer nur für die Dauer des Kriegszustands angenommenen, an sich versicherungspflichtigen Beschäftigung nicht versicherungspflichtig nach dem Versicherungsgesetz für Angestellte. Sind jedoch für die Dauer der an sich versicherungspflichtigen Beschäftigung Beiträge zur Angestelltenversicherung entrichtet, so dürfen die Leistungen der Angestelltenversicherung nicht aus dem Grunde abgelehnt werden, daß die Beiträge zu Unrecht entrichtet seien.

Lebensmittelzulagen für Schwerarbeiter. Es ist in Aussicht genommen, für die Verpflegung derjenigen Arbeiter, an deren Leistungsfähigkeit besonders hohe Anforderungen gestellt werden müssen, über die allgemein gültige Zuteilung von Lebensmitteln hinaus nach Möglichkeit Zulagen zu gewähren. Deshalb ist die Feststellung dieser Schwerarbeiter erforderlich; nach den bisherigen Bestimmungen würden u. a. dazu zu rechnen sein: „In der Tonwarenindustrie (Porzellan-, Steinzeug-, Steingutfabriken, Ziegeleien und Fabriken feuerfester Erzeugnisse, einschließlich Asbestglühereien) und in Glashütten, soweit diese Industrien für den Kriegsbedarf arbeiten, diejenigen Arbeiter, die unter großer Hitze oder schädlichen Gasen besonders zu leiden haben".

Gehaltsminderung und Angestelltenversicherung. Ein Angestellter, der mit geringerem Entgelt als bisher entlohnt wird, kann in seiner bisherigen Gehaltsklasse, die dem früheren höheren Gehalte entspricht, bleiben, falls er mindestens 6 Beitragsmonate der höheren Gehalsklasse auf Grund der Versicherungspflicht abgeführt hat. Den über den gesetzlichen Monatsbeitrag hinausgehenden Teil muß er selbst tragen. Die freiwillige Höherversicherung bedarf keiner besonderen Genehmigung der Reichsversicherungsanstalt und kann jederzeit zurückgenommen werden.

Veitscher Magnesitwerke Akt.-Ges., Wien. Nach einem Auszug aus dem Bericht für das am 30. Juni beendete Betriebsjahr wurde der Betrieb durch die Folgen des Kriegs stark eingeschränkt. Der Begehr nach den Erzeugnissen ist gestiegen, doch standen der Erweiterung der Werkbetriebe mannigfache Erschwerungen entgegen. Der Absatz stieg von 44 910 auf 53 271 t. Durch vorteilhafte Absatzbedingungen wurden die erhöhten Erzeugungskosten ausgeglichen. Der Absatz beschränkte sich mit Rücksicht auf den Weiterbestand des Ausfuhrverbotes für Magnesit auch im Betriebsjahre fast nur auf das Inland und Deutschland. Die vor Kriegsausbruch hauptsächlich zur Erhöhung der Leistungsfähigkeit der Triebener Werke beschlossenen Neubauten seien nahezu vollendet. Die Verteilung von 12½ (i. V. 10) v. H. Dividende wurde in der Hauptversammlung genehmigt und Dr. Julius v. Derschetta neu in den Verwaltungsrat gewählt.

Handelsregister-Eintragungen.

Leipzig. Johannes Goetze, Meßkaufhaus. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Paul Richard Wagner.

Wien. Neu eingetragen wurde: Graphitwerk Lenz & Weber. Zweck: Betrieb von Graphitbergbau, Aufbereitung von Graphit und der Erzeugnisse aus Graphit, Handel mit amorphen und flinzhaltigem Graphit. Gesellschafter: Egon von Lenz und Bergbauunternehmer Maximilian Weber.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen,* können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Tüchtiger, branchekundiger

Fakturist

zu baldigem Eintritt gesucht. Angebote unter Beifügung von Lebenslauf, Zeugnisabschriften und Gehaltsforderung an

Georg Schmider, Vereinigte Zeller keramische Fabriken, Abteilung Porzellan, Zell-Harmersbach in Baden.

Wir stellen bei gutem Lohn sofort noch **einige tüchtige**

Isolatoren-Dreher

und

Geschirr-Dreher ein.

Porzellanfabrik Stadtlengsfeld A.-G., Stadtlengsfeld i. Thür.

Maler und Malerinnen

für **Gipsfiguren** auf sofort gesucht.

R. Carli, Figurenfabrik, Cassel.

Wirkl. erstklassige

Kontoristin,

firm i. Korrespondenz (deutsch, franz., engl.), welche alle Sparten d. Bürotätigkeit bereits durchgemacht, i. d. Branche durchaus bew., durchaus selbst. ist u. langjähr. Praxis nachweis. kann, bei hoh. Gehalt sofort gesucht.

Ferner 1 oder 2 tüchtige, militärfreie

Expedienten

nur aus der Branche.

Weiter tücht., militärfr.

Oberbrenner

mit nachweislich längerer Praxis und einige tüchtige

Unterglasurmaler,

die die Technik m. Lösungs- u. Staubfarben durchaus beherrschen u. n. gegebenen Vorlagen Tierstücke, Blumen usw. tadellos ausführen können, und ferner einige

Porträtmaler

zur Herstellung v. groß. Mengen Porträts v. Persönlichk. a. Porzellangegenstände sowie

Blumenmaler oder -Malerinnen

f. Freihandmalerei a. Porzellan-Aufgl. bei hoh. Einkommen. Nur erstklassige Bewerber finden Berücksichtigung.

Angeb. m. Lebenslauf, Zeugnisabschr., Befähigungsnachweis, Photo und Ansprüchen an

Porzellanfabrik Fraureuth A.-G., Fraureuth b. Werdau, Sa.

Wir suchen für unser **Glaslager** sofort

branchekundigen Lageristen oder Lageristin.

L. Katz & Co.,
Berlin, Spandauerstr. 20.

Maler.

Tüchtiger Maler für Kantendekore und Blumen (Handmalerei), auch Kriegsbeschädigte, für dauernde Beschäftigung gesucht.

Fürstenberger Porzellanfabrik, Fürstenberg a. d. Weser.

Gesucht wird zu baldmöglichstem Antritt ein durchaus erfahr.

Oberdreher,

welcher in allen Zweigen der Dreherei und Gießerei genau Bescheid weiß, das Feilen der Schablonen versteht und auch Personal anlernen kann. — Bewerbungen sind mit Angabe der Gehaltsansprüche, Familienverhältnisse sowie unter Aufgabe von Referenzen einzureichen.

Porzellanfabrik Carl Krister, Waldenburg i. Schl.

Gesuchte Stellungen.

Junge Dame,

mit sämtl. Kontorarbeit. vertraut, sucht Stellung als Kontoristin oder Buchhalterin zum 1. 1. 1917. Angebote erbeten unter **R R 1623** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Erfahrener kaufmännischer

Fachmann

einer angesehenen bayrischen Geschirrfabrik, hervorragender Organisator, sucht selbständigen Direktionsposten in einer Porzellanfabrik. Angebote unter **R S 1624** an die Keramische Rundschau, Berlin NW 21.

Verschiedenes.

Eintausend zu Tisch

sind in unseren 24 Krüppelhäusern verkrüppelte Kinder von ¼ bis 14 Jahren, mit allerlei Gebrechen, zu Pflege und Heilung von überall unentgeltlich ohne Rücksicht auf Heimat und Konfession aufgenommen; — verkrüppelte Jünglinge, ein Handwerk zu lernen; — verkrüppelte Jungfrauen zur Beschäftigung in Wirtschaft und Nähstube; — verkrüppelte Männer und Frauen und Gelähmte auf ihren Siechenbetten. Die schädlichen Folgen der feindlichen Einfälle von 1914 und 1915 sind noch nicht überwunden, 3 Anstaltsscheunen von den Russen niedergebrannt, noch Trümmer. Unsäglich schwere Nahrungssorgen! Zur Linderung der Not und Tröstung unserer Elenden werden alle Wohltäter um freundliche Spenden herzlich gebeten.

Krüppelanstalten Angerburg, Ostpr.
Braun, Superintendent.
Postscheck-Konto 2423 Königsberg, Pr.

0

Keramische Rundschau

Briefadresse: Keramische Rundschau, Berlin NW 21.
Telegrammadresse: Keramische Rundschau Berlin 21.
Fernspr.: Moabit 9400, 9401.

XXIV. Jahrgang, Nr. 52.

Fachzeitschrift für die Porzellan-, Steinzeug-, Steingut-, Töpfer-, Glas- und Emailindustrie.

Bezugsweise u. Anzeigenpreis am Kopfe der ersten Umschlagseite. Anzeigenschluß Mittwoch Mittag.

Berlin, 28. Dezember 1916.

Verkündigungsblatt der Töpfereiberufsgenossenschaft, des Verbandes keramischer Gewerke in Deutschland, des Verbandes deutscher Porzellanfabriken zur Wahrung keramischer Interessen G. m. b. H., der Vereinigten Steingutfabriken G. m. b. H., der Vereinigung deutscher Spülwaren- und Sanitätsgeschirrfabriken G. m. b. H., des Vereins deutscher Emaillierwerke, des Verbandes europäischer Emaillierwerke und des Vereins europäischer Emaillierwerke.

Treibriemen-Ersatz.

Die Bereitstellung mannigfacher, in der Industrie zu Betriebszwecken benötigten Stoffe für die Kriegsindustrie hat dazu geführt, auf Ersatzstoffe zu sinnen, um ein Stilliegen wichtiger Betriebe zu verhüten. In einer Reihe von Merkblättern gibt die Riemenfreigabestelle in Berlin NW 7 nicht nur einen Überblick über Ersatzriemen, sondern teilt auch die Eigenarten dieser Ersatzmittel, die Vorbedingungen ihrer Verwendbarkeit, die Bezugsquellen und das Ergebnis der bisherigen Erfahrungen mit.

Als Ersatz für Riemen aus Leder, Baumwolle, Gummi, Balata und Tierhaaren kommen Stahlbänder, Riemen aus Papiergarn (Textilose), Drahtriemen, sowie geräuschlose Ketten in Betracht.

Stahlbänder, sowohl glatte, wie gelochte, eignen sich besonders zur Übertragung großer Kräfte über 30 PS. in trockenen Räumen, bei genauer und stabiler Lagerung der Wellen. Die Umänderung vorhandener Riemen und Seilantriebe für Stahlbandantrieb kann meist in kurzer Zeit erfolgen. Die Belastung der Wellen und Lager durch das Stahlband ist nicht wesentlich größer, als bei Riemenantrieben. Das Stahlband muß aus hochwertigem Material bestehen, genau auf Längen geschnitten und mit besonderem Apparat mit der berechneten Spannung aufgelegt werden. Die Abmessungen von Stahlbandantrieben sind von Anfang an reichlich zu bemessen und der Höchstbelastung anzupassen, da im Gegensatz zu Riemen und Seilantrieben eine Überlastung nur in geringen Grenzen möglich ist. Ungeeignet ist der Stahlbandantrieb für Stufenscheiben; für Voll- und Leerscheiben eignet er sich nur in Ausnahmefällen, wenn die Riemengabeln mit Rollen ausgebildet werden.

Riemen aus Papiergarn (Textilose) sind nach den bisherigen Versuchsergebnissen für die Übertragung kleinerer Leistungen bis zu 10 PS. bei einer Beanspruchung von höchstens 3 bis 4 kg auf 1 Zentimeter Riemenbreite verwendbar. Sie können auf Stufen-, Voll- und Leerscheiben, auch bei gekreuztem Antrieb, bei geringer Belastung benutzt werden, eignen sich jedoch nicht für heiße und feuchte Räume.

Drahtriemen bestehen aus einzelnen, ineinander gesteckten flachen Drahtspiralen, sind bis zu 220 mm Breite angewandt worden und haben sich in einer Reihe leichterer Belastungsfälle bewährt.

Als Ersatz für Förderbänder aus Baumwolle, Hanf usw. (auch Gummibalatagurte) kommen für geringe Breiten Stahlbänder und für geringere Breiten und leichtes Fördergut Papiergarnriemen, vor allem aber Drahtgurte in Frage, die neuerdings auch so ausgebildet werden, daß sie muldenförmig laufen können und durch Einlagen gegen Durchfallen feinen Fördergutes abgedichtet sind.

Es ist die Erfahrung gemacht worden, daß die Riemenantriebe von Drehbänken und anderen Werkzeugmaschinen, die zur Herstellung von Heeresartikeln dienen, in vielen Fällen überanstrengt werden, so daß die Riemen, die 5—10 Jahre halten sollen, oft schon nach wenigen Monaten verschlissen sind.

Eine Verkleinerung der Riemenbelastung läßt sich durch Vergrößerung der Riemengeschwindigkeit und durch Verbreiterung des Riemens herbeiführen. Besonders wirksam ist die Vergrößerung der Riemengeschwindigkeit auf über 20 Meter in der Sekunde, da bei hohen Geschwindigkeiten Riemenmaterial gespart werden kann. Bei Drehbänken und ähnlichen Maschinen wird die Riemengeschwindigkeit am besten durch Einbau eines Rädervorgeleges an der Arbeitsmaschine gesteigert, das etwa im Verhältnis 1 : 2 übersetzt und durch Vergrößerung der Riemenscheibe auf der Transmission im selben Verhältnis vergrößert. Der alte Riemen überträgt dadurch mehr als die doppelte Kraft und die Leistung der Maschine kann bei geringerem Riemenverschleiß wesentlich erhöht werden.

Bei Neuanlagen und Vergrößerungen kann die Riemenfreigabestelle die Zuweisung von Riemen nur in Aussicht stellen, wenn die Umdrehungszahl der Transmission so hoch bemessen ist, daß die Vorlegeriemen mit einer Geschwindigkeit von nicht unter 20 Meter und die Maschinenriemen im Durchschnitt mit einer Geschwindigkeit von nicht unter 15 Meter in der Sekunde laufen.

Zur Wahl der Riemengeschwindigkeit ist zu bemerken, daß bei den vielen neuen Anlagen, die entstehen, sowohl die Wahl der Werkzeugmaschinen, wie die Wahl der Wellenumlaufzahlen noch freisteht. Wird man die Wellen mit etwa 300 Umdrehungen laufen lassen und die Werkzeugmaschinen mit einem Stirnradvorgelege ausstatten, das die Riemengeschwindigkeit auf etwa das Doppelte der bisherigen steigert, dann könnte man mit wesentlich schmaleren Riemen auskommen. Denn einmal vermindert sich die Umfangskraft umgekehrt mit der Zunahme der Geschwindigkeit und außerdem überträgt ein schneller laufender Riemen eine größere Umfangskraft auf 1 Zentimeter Breite, als ein langsam laufender. Das hätte den Vorteil, daß der Lederriemenverbrauch sich hierdurch bis auf ein Drittel des bisherigen herunterdrücken ließe.

Unter der Überschrift: „Ein Ersatz für Ledertreibriemen", wird in der Gummizeitung noch folgender Vorschlag gemacht:

„Die häufigen, in ihrer Form immer dringlicher werdenden Kaufgesuche für Ledertreibriemen in der Tagespresse zeigen zur Genüge, welche Folgen der Ledermangel in dieser Hinsicht für die Gesamtheit der Industrie mit sich bringt. Da mit einem baldigen Ende dieses Mißstandes kaum gerechnet werden kann, sei hier auf einen eigenartigen Ersatz für den jetzt so kostspieligen und seltenen Artikel aufmerksam gemacht. Es sind dies alte, für ihren ursprünglichen Zweck nicht mehr brauchbare Feuerschläuche, die, wie in der Praxis erprobt, für nicht zu schwere Maschinen ein sehr brauchbares Kraftübertragungsmittel darstellen. Solche Schläuche sind meist durch langes Lagern in fest aufgewickeltem Zustand zu vollständig platten Riemen von 60—90 Millimeter Breite zusammengepreßt, die an Haltbarkeit und Zugsicherheit solchen aus Leder in nichts nachstehen. Wohl in jeder größeren Fabrik sind solche Schläuche, die bei früheren Feuerproben als unbrauchbar ausgeschaltet wurden, vorhanden. Oder es empfiehlt sich gerade jetzt — vielleicht nach sehr langer Zwischenzeit — eine solche Feuerprobe vorzunehmen und stark beschädigte Schläuche, die im Notfall mehr schaden, als nützen, ihrer neuen Bestimmung zuzuführen, wenn nicht im eigenen Betrieb, so durch Verkauf an andere. Guter Preise darf man jetzt sicher sein. Die Verbindung solcher Riemen geschieht am besten derart, daß die Enden nach außen einfach umgeschlagen und durch sogenannte Zickzackklammern, wie sie zum Verbinden von Kamelhaarriemen dienen, zusammengehalten werden. Um die Adhäsion der alten, glatten Schläuche zu verbessern, können diese mit einem Adhäsionsharz oder -fett behandelt werden, wonach auch die Zugsicherheit nichts zu wünschen übrig läßt. Das lästige Nachdehnen ist weit geringer, als bei neuen Lederriemen. Alles in allem also ein sehr brauchbarer Ersatz. Ich habe ihn in einer großen Papierfabrik mit gutem Erfolg angewandt."

Baukeramik.

Ernst Block.

(Schluß von S. 333.)

Will man roh glasieren, so braucht man nicht erst zu warten, bis die Stücke ganz trocken sind, der rohe Scherben glasiert sich besser, wenn er nicht zu trocken ist. Natürlich muß dann das Stück nachher vollständig trocknen. Man erkennt das ganz trockene Stück daran, daß die Masse an den Stellen, die beim Trocknen unten waren, beim Abreiben staubt. Trockene zu glasierende Stücke werden vorher mit stark verdünnter Glasur, die mit etwas Dextrin oder Kartoffelsirup versetzt wurde, leicht überpinselt; hierauf wird dann die Glasur, ebenfalls mit Sirup oder Dextrin versetzt, in entsprechender Stärke gelegt. Dort wo zwei Glasuren an einander grenzen, trennt man sie nach dem Fertigglasieren, indem man mit einem stumpfen Nagel o. dgl. die Grenzen durchkratzt, so daß der Scherben sichtbar wird. Dieser kleine Kniff verhindert das lästige Zusammenlaufen. Will man hingegen unscharfe Grenzen, so genügt es, die Stellen, wo die Glasuren zusammen kommen, mit einer weichen Glasur leicht zu überziehen. Um die Glasurleger leichter überwachen zu können, schreibt man mit Tintenstift die Nummern der einzelnen Glasuren in die bestimmten Flächen des Stückes. Die Farbe des Tintenstiftes schlägt nämlich durch die überlegten Glasuren durch und ergibt so eine vorzügliche Überwachungsmöglichkeit, da man Fehler ja dann leicht noch vor dem Brande finden kann. Will man mit Preßluft glasieren, so genügt ein ganz einfacher Zerstäuber; der Luftschlauch wird dann durch eine Feder gedrosselt. Die Stellen, die nicht vom Glasurstrahl getroffen werden sollen, deckt man mit dickem Stanniol oder feuchten Lappen ab. Ein kräftig wirkender Abzug, auch wenn bleifrei gearbeitet wird, ist jedoch Bedingung. Zur genauen Feststellung der Herstellungskosten ist es nötig, das Stück zur Feststellung des Masse- und Glaurverbrauches zu wiegen. Man wird bald ein Schema zustande bringen, nach dem man dann schnell die Herstellungskosten einer größeren Arbeit ermitteln kann, ohne jedes Stück einzeln wiegen zu müssen. Für die Brandkosten und Arbeitslöhne hat man selbstverständlich die Einheit zu ermitteln, nach der man dann schnell die Brennkosten sowie Löhne berechnen kann. Hat man keine verläßlichen Unterlagen, wird man entweder als zu teuer durchfallen, oder im entgegengesetzten Falle mit Schaden arbeiten müssen.

Es folgen nun einige Grundglasuren, die bei Segerkegel 8—9 auf den angegebenen Arbeitsmassen und den Plattiermassen halten und auch die Wetterfestigkeitsproben bestanden haben.

Fritte I (nach Seger).

101 Kalisalpeter
50 Kalkspat oder Kreide
98 Bariumkarbonat
191 Borax
24 Borsäure
288 Quarz.

Glasur II.

70 Kalkspat
167 Feldspat
52 Kaolin
108 Quarz.

Glasuren mit schönen Ausscheidungen:

30 Fritte I
100 Glasur II
10 Rutil
12 Zinkoxyd
2 Nickeloxyd.

Die Glasur kann beliebig gefärbt werden. Durch Einführen von Basalt, Phonolit, Pechstein, Lehm ergibt sich eine ganze Reihe schöner Glasuren.

Grundglasur für Mattglasuren mit schönen geflammten Wirkungen:

75 Feldspat
50 Zettlitzer Kaolin
75 Kalkspat
45 Rutil
90 Quarz.

Die Glasur wird ebenfalls mit Oxyden abgefärbt. Durch Überlegen mit Fritte I, ebenfalls zu diesem Zwecke gefärbt wird, erhält man eine unbegrenzte Anzahl wirkungsvoller Glasuren. Durch Mischen von Fritte I mit der Grundglasur für Mattglasuren ergeben sich schöne flüssige Glasuren mit Ausscheidungen. Eine flüssige Grundglasur, die abgefärbt schöne Laufglasuren ohne Ausscheidungen liefert, besteht aus:

170 Feldspat
130 Quarz
22 Zettlitzer Kaolin
80 Kalkspat
108 Zinkoxyd.

Durch Einführen von Rutil und färbenden Oxyden treten stark kristallinische Wirkungen ein. Infolge des hohen Zinkoxydgehaltes dieser Glasur dient sie mit Erfolg zum Überglasieren von Rutilglasuren. Sämtliche Glasuren sind für rohen Scherben gedacht. Will man den Scherben vorher hoch verschrühen und sodann Glasuren im niedrigen Feuer auftragen, wie dies bei Lüsterglasuren angezeigt erscheint, so ergibt sich dann allerdings eine reichere Glasurenauswahl. Bei den bekannten Lüsterglasuren ist oft das Brennen, d. h. die Reduktion, wichtiger als die Glasurzusammensetzung; darüber soll später ein Aufsatz folgen. Über das Vermauern der Stücke an Ort und Stelle sei noch erwähnt, daß es sehr von Vorteil ist, wenn man im Betriebe selbst einige Leute hat, die darauf geschult sind, diese wichtige Arbeit am Bau selbst, wenn nicht zu besorgen, so doch zu überwachen.

Mitteilungen der Sammel- und Auskunftsstelle für Literatur und Bildwerke des Kachelofens.

Gustav Gericke (Velten bei Berlin).

Wie heize ich meinen Kachelofen richtig?

Merksätze für die richtige Bedienung des Kachelofens — nach Berliner Setzart ohne Rost — bei sparsamster Verfeuerung von Briketts.

1. Lüftung:

Fenster auf vor und bei dem Anheizen!
„Gut gelüftet ist halb geheizt."
Frische Luft erwärmt sich leichter als verbrauchte.

2. Feueranmachen:

a) Entferne soviel Asche aus dem Feuerraum, daß sie den flotten Ofenzug nicht behindert!

b) Beim Anzünden des Feuers benutze genügend trockenes, kleingespaltenes Holz oder Glutreste! Im gutgesetzten und festschließenden Ofen steht die Glut von den besten Brikettsorten, z. B. „Ilse", „Kaiser", noch genügend bis zum nächsten Morgen, um das Holz und die neu aufgelegten Briketts wieder zu entzünden.

c) Beim Einlegen schichte die Briketts in ungleichmäßiger Lagerung, also nicht fest gegeneinander auf, zugleich auch in solcher Anzahl, wie sie zur Erwärmung des Zimmers erfahrungsgemäß notwendig ist!

Die hellen Flammen des Holzes können dann rasch durch den lose geschichteten Brikettstapel ziehen und sofort jede einzelne Kohle entzünden. Haupterfordernis ist flotter Brand durch die schnelle Entwicklung starker Flammen.

3. Unterhaltung des Feuers.

Die innere durchlöcherte Feuertür wird nach dem Anzünden soweit angelehnt, daß genügend Luft flott zum Feuer einströmen und bei gutem, geräuschvollem Zuge eine schnelle und ununterbrochene Verbrennung aller Briketts stattfinden kann. Während des Abbrandes sind die etwa noch nicht ausgebrannten Briketts auf die Mitte der Glut zu schieben, sonst ist aber jegliches Herumstochern in der Glut zu vermeiden!

4. Schließen des Ofens.

Die äußere Schraubetür wird fest geschlossen, sobald alle Briketts vollständig durchgeglüht, also keine Flammen mehr sichtbar sind.

Die Ofentür darf nicht unnötig länger offenstehen. Der Kittfalz in dieser Tür muß luftdicht schließen. Im unteren Falz des Türrahmens dürfen keine Aschenreste eingeklemmt werden. Bei zu frühem Schließen des Ofens wird das Feuer erstickt, der Brennstoff nicht ausgenützt, zuweilen auch das Explodieren des Ofens verursacht.

5. Reinigung und Pflege des Ofens.

Die Feuerzüge des Ofens sind von Ruß und Asche zu reinigen, sobald der Zug und dadurch die Heizkraft des Ofens nachlassen. Etwaige undicht gewordene Kachelfugen, durch die kalte Luft in den geheizten Ofen eindringen kann, sind zu dichten.

Neugesetzte oder umgesetzte Öfen sind während einer Woche bei offener Heiztür mit schwachem Feuer gut auszutrocknen und dürfen während dieser Zeit nicht zugeschraubt werden.

Bei Befolgung der Merksätze, die sich aus den Lehren der neuen Heiztechnik und aus der Erfahrung ergeben, ist der Kachel-

ofen ohne Rost mit Brikettfeuerung der gesundheitdienlichste, dauerhafteste, billigste, der am besten bewährte und darum am meisten verbreitete Heizkörper in den norddeutschen Wohnungen. Zugleich bietet er in künstlerischer Beziehung einen hervorragenden Zimmerschmuck, wie kein anderer Heizkörper.

Hauswirte und Mieter, die bei ihrer Wahl der Wohnungsheizungsart das Hauptgewicht auf Gesundheitspflege, Wirtschaftlichkeit und Kunst legen, bevorzugen nach wie vor den altbewährten Kachelofen.

Über die Wohnungsheizung durch Kachelöfen, deren Literatur und Bildwerke erteile ich auf Wunsch weitere Auskünfte und übernehme die Vermittelung fachmännischer Ratschläge seitens der Berliner heiztechnischen Landeskommission für jedermann kostenfrei.

Ausführungsbestimmungen zum Besitz- und Kriegssteuergesetz.

B. Juster.

Die unter dem 1. Dezember 1916 ergangenen Preußischen Ausführungsvorschriften zum Besitzsteuergesetz und zum Kriegssteuergesetz, sowie zu den Ausführungsbestimmungen des Bundesrats vom 30. November beschränken sich darauf, die erstmalige Veranlagung der Besitzsteuer und ihre Erhebung, sowie die gleichzeitig stattfindende Kriegssteuerveranlagung und Erhebung gemeinsam zu regeln.

Für die Einzelpersonen ist als Frist für die Abgabe der Besitzsteuer- und Kriegssteuererklärung die Zeit vom 4. Januar bis 15. Februar 1917 bestimmt. Die Gesellschaften und anderen juristischen Personen haben eine Steuererklärung bis zum 31. Januar 1917 abzugeben. Die öffentlichen Aufforderungen zur Abgabe der Besitzsteuer- und der Kriegssteuererklärung ergehen Ende des Monats Dezember, spätestens am 26. Dezember 1916. Gleichzeitig übersendet der Vorsitzende der Veranlagungskommission an die Personen mit einem Vermögen von mehr als 20 000 M, allen Personen mit einem Einkommen von mehr als 9000 M und den Personen, von denen er annimmt, daß sich ihr Vermögen seit dem 1. Januar 1914 bis 31. Dezember 1916 um mehr als 3000 M auf mindestens 11 000 M erhöht hat, einen Vordruck zur Besitz- und Kriegssteuererklärung.

Die Abweichungen von dem Ergänzungssteuergesetze, die bei der Berechnung des Vermögenszuwachses in dem genannten Veranlagungszeitraum zu beachten sind, sind im wesentlichen folgende: Abweichend vom Ergänzungssteuergesetz nimmt das Besitzsteuergesetz (§ 6 Abs. 4) von der Besteuerung aus nicht nur die aus den laufenden Jahreseinkünften vorhandenen Bestände, sondern auch Bank- oder sonstige Guthaben, soweit sie zur Bestreitung der laufenden Ausgaben für drei Monate dienen. Die Steuerpflicht erstreckt sich bei dem Ergänzungssteuergesetz und ebenso bei dem Besitzsteuergesetz nur auf physische Personen, bei dem Kriegssteuergesetz dagegen auch auf juristische Personen, deren Kreis weiter gezogen ist als im Wehrbeitragsgesetz. Abweichend vom Ergänzungssteuergesetz sind Vermögen, die minderjährigen Kindern gehören, nicht bei dem Vater oder der Mutter, denen die Nutznießung zusteht, sondern bei den Kindern beitragspflichtig. Als eine weitere Abweichung ist zu nennen, daß für die Bewertung des dauernd land- oder forstwirtschaftlich genutzten Grundbesitzes der gemeine Wert (Verkaufswert) oder auf Antrag des Steuerpflichtigen der Betrag der nachgewiesenen oder glaubhaft gemachten Gestehungskosten zugrunde zu legen ist. Soweit für diese nach §§ 31, 32 des Besitzsteuergesetzes der Ertragswert zugrunde zu legen ist, gelten die gleichen Vorschriften, wie in § 11 des Ergänzungssteuergesetzes. Bei der Ermittelung des Ertragswerts von Grundstücken wird gemäß § 37 der Ausführungsbestimmungen des Bundesrats zum Besitzsteuergesetz der Wert der Tätigkeit des Selbstbewirtschafters in Abzug gebracht, wenn der Ertrag nach den Betriebsergebnissen selbstbewirtschafteter Besitzungen geschätzt wird. Nicht in Abzug gebracht wird dieser Wert der Tätigkeit, wenn der Ertragswert selbstbewirtschafteter Betriebe aus Pachtpreisen anderer Besitzungen abgeleitet wird.

Eine Verlängerung der Frist zur Abgabe der Steuererklärungen wird in der Regel nicht über den 15. März 1917 hinaus bewilligt. Will der Steuerpflichtige seiner Erklärung den noch nicht festgestellten Abschluß vom 31. Dezember 1916 zugrunde legen, so kann bis spätestens 15. April 1917 Frist gewährt werden. Die der Kriegssteuer unterliegenden Gesellschaften haben, soweit Abschlüsse für drei Kriegsgeschäftsjahre noch nicht vorliegen, eine die beiden ersten Kriegsgeschäftsjahre umfassende Steuererklärung zum Zwecke der vorläufigen Festsetzung der Kriegssteuer bis zum 31. Januar 1917 abzugeben. Die weitere Steuererklärung zum Zwecke der endgültigen Festsetzung ist binnen 6 Monaten nach Ablauf des dritten Kriegsgeschäftsjahrs abzugeben.

Besitzsteuer- und Kriegssteuerbescheid, die möglichst miteinander zu verbinden sind, können, sofern dadurch keine Verzögerung verursacht wird, zugleich mit den Benachrichtigungsschreiben über die Veranlagung zur Staatseinkommensteuer und zur Ergänzungssteuer zugestellt werden.

Betreffs Erhebung und Ablieferung der Steuerbeträge bestimmen die Preußischen Ausführungsvorschriften, daß die Besitzsteuer in Halbjahresteilen zu entrichten ist; sie wird mit je einem Sechstel des verlangten Steuersatzes am 10. Juli und 10. Januar der in den Erhebungszeitraum (1. April 1917 bis 1. April 1920) fallenden Rechnungsjahre fällig. Die Kriegssteuer ist von Einzelpersonen mit dem ersten Drittel binnen drei Monaten nach Zuteilung des Bescheids, mit dem zweiten Drittel bis zum 1. November 1917, mit dem letzten Drittel bis zum 1. März 1918 zu entrichten. Die vorläufig festgesetzte Kriegsabgabe der Gesellschaften und anderer juristischer Personen ist binnen drei Monaten nach Zustellung des vorläufigen Bescheides, der Rest der Abgabe binnen drei Monaten nach Zustellung des endgültigen Bescheides zu entrichten.

Patente.

Die Leser der Keramischen Rundschau können durch unsere Vermittelung alle Patentschriften des gesamten In- und Auslandes, als Abschrift oder im Drucke erschienen, beziehen. Ebenso sind wir bereit, Auszüge aus Anmeldungen oder ausführliche Berichte darüber zu liefern und Einsprüche gegen sie durch unser Spezialpatentanwaltsbüro für Tonindustrie und Feuerungstechnik erheben zu lassen.

Anmeldungen.

80b, 8. B. 81 309. Verfahren zur Herstellung von Reflektoren aus keramischem Material. Wilhelm Boehm, Berlin, Gitschinerstr. 109. 21. 3. 16.

80b, 23. N. 14 991. Verfahren zur Herstellung einer bleifreien Glanzschicht auf keramischen Gegenständen mittels einer Begußmasse aus Ton. Carl Nuissl, Wiesloch i. B. 19. 1. 14.

Versagung.

32a. St. 17 392. Vorrichtung zum Fördern von Flaschen von einer höheren nach einer tieferen Stelle. 14. 7. 13.

Erteilungen.

12m, 9. 295 246. Verfahren zur Herstellung von reinem, insbesondere eisenfreiem Zirkonoxyd; Zus. z. Pat. 285 344. Dr. Karl Leuchs, Haselmühle b. Amberg. 1. 8. 15. L. 43 374.

21c, 14. 295 467. Verfahren zum Befestigen von Körpern in Hohlräumen von Porzellangegenständen, insbesondere zur Herstellung zwei- oder mehrteiliger Isolatoren durch Aufschrumpfen. H. Schomburg & Söhne Akt.-Ges., Margarethenhütte, Post Großdubrau, Sa. 30. 7. 14. Sch. 47 697.

30g, 1. 295 690. Verschluß für Tropfflaschen. Max Uecke, Berlin, Christburgerstr. 38. 12. 6. 14. U. 5636.

32a, 8. 295 619. Verfahren zur Herstellung von Flaschen mit außen glattem, an der Innenseite verengtem Halse zur beschränkten und tropfenweisen Dosierung von flüssigen Medizinen, Essigessenz u. dgl. Hermann Backmann, Steuerwalderstr. 36, u. Glasfabrik Wilhelmshütte, Seegers & Mellin, G. m. b. H., Hildesheim. 11. 6. 14. B. 77 612.

32a, 19. 295 551. Einrichtung zum Schneiden von Glastafeln bei dem Verfahren zur Herstellung von gewalzten Rohglasplatten; Zus. z. Pat. 232 670. Herzogenrather Spiegelglas- und Spiegel-Fabrik Bicheroux, Lambotte & Cie., G. m. b. H., Herzogenrath b. Aachen. 5. 2. 14. H. 65 252.

32b, 2. 295 189. Verfahren zur Herstellung eines im durchfallenden Lichte weiß erscheinenden Glases unter Verwendung von aluminiumhaltigen und fluorhaltigen Stoffen als Trübungsmittel. George A. Macbeth, Pittsburgh, Penns., V. St. A. 7. 5. 14. M. 56 104. V. St. Amerika 9. 5. 1913.

32b, 8. 295 552. Verfahren zur Herstellung von eingebrannten Bezeichnungen, z. B. Graduierungen, auf Glasgegenständen. Carl Fiege, Cassel, Hohenzollernstr. 85. 5. 5. 16. F. 40 839.

48c, 1. 295 685. Verfahren zur Herstellung weißer Zirkonemaillen. Vereinigte chemische Fabriken Landau, Kreidl, Heller & Co., Wien. 9. 7. 12. V. 10 947.

64a, 18. 295 413. Flaschenverschluß mit einem aus starrem Material (Glas, Porzellan o. dgl.) bestehenden, hohl ausgebildeten Flaschenstöpsel. Joh. Bühr, Augsburg, Hindenburgstr. 64. 12. 3. 16. B. 81 259.

Ehrentafel.

Auszeichnung. Dem Unteroffizier Georg Reichenberger, Hafenmacher in den Tonwerken Max Schmidt, Fichtelberg (Bayern), wurde das Eiserne Kreuz und das Bayerische Militär-Verdienstkreuz mit Krone und Schwertern verliehen.

Kleine Mitteilungen.

Keramik.

Zieglerschule Lauban. Um kriegsbeschädigten Meistern, Betriebsgehilfen und Arbeitern aus der Ziegel-, Tonwaren- und Schamotteindustrie, die für ihr besseres Fortkommen sorgen möchten, aber nicht in der Lage sind, die Mittel und die Zeit für die volle Ausbildung an einer Fachschule zu erübrigen, eine Gelegenheit zur Vervollkommnung zu geben, wird im nächsten Monat ein vierteljährlicher besonderer Lehrgang für Kriegsbeschädigte an der Zieglerschule in Lauban eröffnet. Er wird am 10. Januar 1917 beginnen und bis zum 31. März dauern. Den Teilnehmern an diesem Lehrgange soll der Vollunterricht des Winterhalbjahres einschl. der praktischen Arbeiten und des Zeichenunterrichts geboten werden. In besonderen Stunden sollen sie Nachträge aus dem Unterrichtsstoffe des ersten Vierteljahres erhalten, so daß sie im ganzen eine möglichst abgeschlossene Einführung in das Verständnis der Betriebsvorgänge empfangen. — Die Teilnehmergebühr beträgt 90 M. Für Beschaffung der notwendigsten Lehrmittel werden etwa 40 M gebraucht. Den Kriegsverletzten ist dringend zu raten, sich sofort mit einem Gesuche um Unterstützung an ihre heimatliche Fürsorgestelle für Kriegsbeschädigte zu wenden. In den meisten Fällen wird solchen Gesuchen stattgegeben. Nach Beendigung des Lehrgangs wird die Schulleitung bemüht sein, den Teilnehmern praktische Beschäftigung auf Ziegeleien und Tonwerken zu vermitteln. Insbesondere wird sich wahrscheinlich Gelegenheit zum Brennerdienste finden. — Teilnehmern am Lehrgange soll außerdem der Übertritt in das Sommerhalbjahr gestattet werden, wenn sie sich das volle Abgangszeugnis erwerben wollen. Für das Sommerhalbjahr ist dann ein Schulgeld von 105 M einschließlich der Gebühr für die Teilnahme an den Laboratoriumsarbeiten zu entrichten. Manchen, der durch die Art seiner Beschädigung verhindert ist, alle in der Industrie verlangten schweren Handarbeiten zu verrichten, wird man in der Schule zu Arbeiten fähig machen können, die mehr auf dem Gebiet der Aufsichtsführung und der geschäftlichen Verwaltung der Werke liegen. — Es sei ferner darauf aufmerksam gemacht, daß der abgekürzte Lehrgang für Kriegsbeschädigte auch anderen älteren Herren sowie früheren Schülern der Anstalt, die etwa in den nächsten 3 Monaten abkömmlich sind, zur Auffrischung ihres technischen Wissens und Könnens offen steht.

Stillegung einer holländischen Steingutfabrik. Wie holländische Zeitungen berichten, muß die große Steingutfabrik in Maastricht ihren Betrieb einstellen, da ihr eine Ausfuhr ihrer Erzeugnisse nicht mehr möglich ist.

H. Schomburg & Söhne Akt.-Ges. in Großdubrau. Der Hauptversammlung soll vorgeschlagen werden, den sich nach den üblichen Abschreibungen ergebenden Gewinn von 17 175 M zuzüglich des Vortrages aus dem Vorjahren auf neue Rechnung vorzutragen.

Vereinigte Dampfziegeleien und Industrie-Akt.-Ges., Berlin in Liqu. Die für den 21. d. Mts. anberaumte Versteigerung der Kollreppwerke in Meißen wurde infolge des Einspruchs der Obligationäre vom Amtsgericht abermals vertagt.

Handelsregister-Eintragungen.

Bonn. Vereinigte Steingutfabriken G. m. b. H. Durch Beschluß des Aufsichtsrats vom 23. November 1916 ist der Fabrikdirektor Julius Roßberg (Bonn) zum weiteren Geschäftsführer der Gesellschaft vom 1. Januar 1917 ab bestellt worden. Jeder Geschäftsführer ist zur alleinigen Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

Triptis. Triptis-Akt.-Ges. Die Prokura des Kaufmanns Jacob Brand (Wien) ist erloschen.

Berlin. Vesta-Werke Keramische Licht-Armaturen-Gesellschaft m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Kaufmann Max Asch (Berlin-Wilmersdorf).

Konkurse. Nachlaß des Porzellandrehers Oskar Alexander Schirmer, weiland in Zwickau. Das Verfahren ist nach Abhaltung des Schlußtermins aufgehoben.

Töpfermeister Emil Rusch in Cammin i. Pomm. Schlußtermin: 15. Januar 1917, vormittags 10 Uhr.

Glasindustrie.

Unsere Toten. Richard Böhme, Mitinhaber der Krystallglas-Hüttenwerke Rückers F. Rohrbach & Carl Böhme.

Carl Janke, Mitbegründer und stellvertretender Vorsitzender des Aufsichtsrats der Glashütten von Hirsch, Janke & Co. Akt.-Ges. in Weißwasser.

Neue Glasraffinerie. Hermann Arlt ist als Gesellschafter und Geschäftsführer aus der Firma Gebrüder Pallme & König, G. m. b. H. in Steinschönau ausgetreten und wird unter seinem Namen in Steinschönau eine Glasraffinerie eröffnen.

Handelsregister-Eintragungen.

Finsterwalde, N.-L. Glashüttenwerke Germania G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 30 000 M auf 86 000 M erhöht. Die Prokura des Kaufmanns Sally Teitelbaum ist erloschen.

Zehlendorf, Wannseebahn. Sendlinger optische Glaswerke G. m. b. H. Die Gesamtprokuristen Ingenieur Josef Meier und Oberingenieur Walter Zschokke, beide in Berlin, sind nicht nur berechtigt, gemeinschaftlich, sondern auch in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen oder, bei Vorhandensein mehrerer Geschäftsführer, auch in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer die Gesellschaft zu vertreten. Dem Kaufmann Hans Moeser (Neukölln) ist derart Gesamtprokura erteilt, daß er berechtigt ist, die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Prokuristen der Gesellschaft oder, beim Vorhandensein mehrerer Geschäftsführer, in Gemeinschaft mit einem Geschäftsführer zu vertreten.

Sinzig. Neu eingetragen wurde: Glas-Beton-Werke G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und Vertrieb von Zementwaren aller Art. Stammkapital: 20 000 M. Geschäftsführer: Johann Josef Leßnig.

Prag. Österreichisch-ungarische Glashüttengesellschaft, G. m. b. H. Höhe des Stammkapitals bisher: 60 000 K. Nunmehr: 80 000 Kronen.

C. Reichert. Bisher: Handel mit optischen Artikeln. Nunmehr auch die Einrichtung für wissenschaftliche Anstalten, insbesondere physikalische und chemische, ferner für Krankenhäuser, Sanatorien und Operationssäle sowie der Handel mit Bedarfsartikeln für diese Institute und Handel mit Materialwaren im großen.

Konkurs. Walther Zurkuhl, Glasbläserei in Sonneberg, S.-M. Konkursverwalter: Kaufmann Josef Leven (Sonneberg). Offener Arrest mit Anzeige- und Anmeldefrist: 12. Februar 1917. Gläubigerversammlung: 8. Januar 1917, vormittags 11 Uhr. Prüfungstermin: 19. Februar 1917, vormittags 11 Uhr.

Emailindustrie.

Eisenhüttenwerk Thale Akt.-Ges. Die Gesellschaft macht darauf aufmerksam, daß die in der außerordentlichen Hauptversammlung vom 24. November d. J. gefaßten Beschlüsse hinsichtlich der Gleichstellung der Vorzugsaktien mit den Prioritätsaktien und der den Vorzugsaktionären zu gewährenden einmaligen Vergütung von 2½ v. H. des Nennbetrages erst sechs Monate nach Wiederaufnahme des amtlichen Verkehrs der Berliner Börse in Wirksamkeit treten. Die für die Durchführung der Beschlüsse erforderlichen Maßnahmen werden zu gegebener Zeit von der Verwaltung eingeleitet werden.

Akt.-Ges. der Emaillierwerke und Metallwarenfabriken Austrie, Wien. Nach dem Abschluß wurden aus dem Warengewinn von 3,32 (+ 1,68) Mill. Kronen und den Zinseneinnahmen von 0,15 (+ 0,15) Mill. Kronen bestritten: Hauptunkosten 0,26 (wie i. V.), Teurungszulagen 0,31 (0,31), Steuern 0,89 (+ 0,63), Abschreibungen 0,45 (+ 0,33), Zinsen 0 (— 0,04), so daß mit dem Vortrag von 0,26 Mill. Kronen ein Reingewinn von 1,83 (+ 0,68) Mill. Kronen verblieb, woraus die Dividende mit 20 v. H. (i. V. 14 v. H.) bemessen, der Rücklage 0,21 (+ 0,11) Mill. Kronen zugewiesen und 0,74 Mill. Kronen vorgetragen wurden. Die Dividenden der beiden Kriegsjahre sind die höchsten, die die Gesellschaft je verteilt hat. Sie hat ihre Einrichtungen für die Erzeugung von Heeresbedarfsartikeln erweitert und konnte sie bis an die Grenze der Leistungsfähigkeit ausnützen. Im abgelaufenen Jahre kam der Bedarf von verzinkten Waschkesseln als Ersatz der beschlagnahmten Kupferwaschkessel hinzu, der so groß ist, daß die an diesem Geschäft teilnehmenden Fabriken ihn bisher nur unvollständig decken konnten. Die Erzeugung wurde seit Kriegsausbruch fast ausschließlich im Inlande abgesetzt, während die Ausfuhr im Frieden sehr beträchtlich war. Der Betriebsgewinn war doppelt so groß wie im vergangenen Jahre und dreimal so groß wie im letzten Friedensjahr. Die Abschreibungen wurden vervierfacht, um die neuen Einrichtungen während des Krieges abzuschreiben. Der Reingewinn ist viermal so groß wie im letzten Friedensjahr. Noch nicht eingestellt wurde in die Gewinnrechnung die Dividende von 5 v. H. der Ungarischen Emailwarenfabrik-Akt.-Ges., deren Aktien die Gesellschaft besitzt, und die im Krieg ihren Verlustvortrag von 650 000 Kronen tilgen konnte. Im Vermögensausweis sind die Ausstände mit 4,46 (+ 0,96), die Wertpapiere mit 3,11 (+ 1,11), die Gläubigerrechnung mit 3,52 (+ 0,62) Mill. Kronen ausgewiesen. Die Gesellschaft erhöht ihr Aktienkapital um 1 Mill. Kronen, um sämtliche Geschäftsanteile der Blechemballagenfabrik Adolf Hahn & Co., G. m. b. H. in Teplitz, zu erwerben. Im laufenden Jahr entwickelt sich das Geschäft weiter günstig, die Fabriken sind vollauf beschäftigt und müssen neue Aufträge vielfach zurückweisen.

Kunstgewerbe.

Porzellanfund. Beim Durchbrechen einer Zimmerwand in einem alten Patrizierhaus der Judengasse zu Straßburg stieß man auf einen Wandschrank, der ein kostbares Tafelgeschirr aus feinstem chinesischen Porzellan barg. Die Wertstücke waren vom Eigentümer während der Belagerung Straßburgs eingemauert und dann ohne bekannten Grund im Stich gelassen worden. Der Fund wurde dem Straßburger Altertumsmuseum überwiesen.

Hohe Preise für Porzellan. Bei der Versteigerung der Sammlung Georg Hirth in der Galerie Helbing (München) wurden für Porzellane Preise von ungewöhnlicher Höhe erzielt. Eine Berliner Sammlerin zahlte für eine Colombine der Nymphenburger Manufaktur des 18. Jahrhunderts 38 000 M und für einen Harlekin derselben Manufaktur 24 000 M. Das Bayerische Nationalmuseum erwarb eine herrlich dekorierte Wasserblase von Bastelli für 20 100 Mark, außerdem eine Reihe von Figuren des nämlichen Meisters sowie die wichtigsten Stücke von Domenikus Auliczek. Auch die Museen von Berlin, Stuttgart und Leipzig beteiligten sich mit namhaften Käufen. An weiteren hohen Preisen wurden erzielt: Für Nymphenburger Porzellane: ein Paar aus der ialienischen Komödie, weiß, 17 100 M, der gestörte Schläfer 17 000 M, Bacchus (von

Auliczek) 11 000 M, Schäferszene 13 000 M, Kindergruppe 15 000 M, Apollo und Diana zusammen 10 300 M; Frankenthaler Porzellane: 2 Potpourri-Vasen 5000 M, Fortuna 5000 M; Höchster Porzellane: Türkenkaiser mit Gegenstück 10 200 M, Amor und Psyche, eine kleine Gruppe von Melchior 12 100 M, Schäferszene von Melchior 10 200 M.

Verschiedenes.

Erhöhung der Höchstpreise für Soda. Die Höchstpreise für Soda sind durch Bundesratsverordnung vom 18. Dezember 1916 erhöht worden, und zwar die für entwässerte Soda von 15 M auf 16,50 M für 100 kg, die Fabrikpreise für Kristallsoda von 8,50 auf 8,75 M und für Feinsoda von 9,50 M auf 9,75 M für 100 kg.

Neueinstellung von Arbeitskräften unter Hilfsdienstgesetz. Zu den mannigfachen Verpflichtungen, die die Arbeitgeber bei der Neueinstellung von Arbeitskräften zu beachten haben, ist seit dem 6. Dezember d. J. eine neue getreten. Niemand darf jemand beschäftigen, der in der Kriegsindustrie, in der Land- und Forstwirtschaft, in der Krankenpflege, in kriegswirtschaftlichen Einrichtungen oder in Berufen oder in Betrieben, die für die Kriegführung oder Volksversorgung in Betracht kommen, beschäftigt oder in den letzten zwei Wochen beschäftigt gewesen ist, wenn es sich um einen männlichen Deutschen im Alter zwischen 17 und 60 Jahren handelt, außer, wenn er vom letzten Arbeitgeber eine Bescheinigung (sogenannter Abkehrschein) beibringt. Zuwiderhandlungen werden bestraft. Die Vorschrift bezieht sich, wie die Ältesten der Kaufmannschaft von Berlin mitteilen, nicht nur auf gewerbliche Arbeiter, sondern auch auf Handwerker, Handlungsgehilfen, technische Angestellte und auf höhere Bedienstete. Bei jeder Neueinstellung eines Mannes im Alter zwischen 17 und 60 Jahren wird sich demnach in Zukunft der Arbeitgeber zu vergewissern haben, wo der Einzustellende in den letzten zwei Wochen beschäftigt gewesen ist, und erforderlichenfalls die Bescheinigung des letzten Arbeitgebers verlangen müssen.

Warenumsatzsteuer und Zwischenhandel. Der Staatssekretär für das Reichsschatzamt hat auf eine Anfrage erklärt, daß, wenn der Zwischenhändler die bei ihm bestellten Waren an seine Kunden (Kleinhändler, Fabriken, Privatkunden) durch die Werke, von denen er die Waren selbst bezieht, unmittelbar liefern läßt, Warenumsatzstempel nur von den Werken, nicht von ihm zu entrichten ist, da in diesem Falle nur eine Lieferung in Natur erfolgt. Liefert das Werk die Waren erst an die Adresse des Zwischenhändlers und vertreibt dieser sie von seinem Lager weiter an seine Kundschaft, so hat sowohl das Werk als auch der Zwischenhändler und, wenn von diesem an einen Kleinhändler geliefert war, auch dieser nochmals beim Weitervertrieb den Warenumsatzstempel zu entrichten. Daß bei jeder tatsächlichen Lieferung der Warenumsatzstempel von neuem zu zahlen ist, liegt in der Absicht des Gesetzes, dessen Ertrag wesentlich mit hierauf beruht.

Erleichterung der Anmeldung zum Warenumsatzstempel. Im Januar 1917 haben die Gewerbetreibenden für den Warenumsatzstempel neben der Summe der im letzten Vierteljahr 1916 eingegangenen Zahlungen oder Lieferungen den Gesamtbetrag der Zahlungen oder Lieferungen für das ganze Kalenderjahr 1916 anzugeben, weil für die Höhe der Abschlagszahlungen im Jahre 1917 der Gesamtbetrag der Zahlungen oder Lieferungen im ganzen Kalenderjahr 1916 maßgebend ist. Die Kenntnis des genauen Umsatzes des Jahres 1916 hat aber für das Reich keine Bedeutung, wenn der Jahresumsatz 200 000 M nicht übersteigt. Die Vorschrift belastet daher ganz überflüssigerweise die zahlreichen Gewerbetreibenden, deren Gesamtumsatz sich zweifellos unter 200 000 M beläuft. Um diesen kleineren Betrieben, denen ohnehin durch die jetzigen Angestelltenverhältnisse Schwierigkeiten in der Abwickelung des geschäftlichen Verkehrs erwachsen, jede nicht unbedingt erforderliche Vermehrung der Arbeitslast zu ersparen, hat der Verein Berliner Kaufleute und Industrieller dem Reichsschatzamt die Frage vorgelegt, ob es nicht möglich sei, den Firmen mit offenbar niedrigerem Jahresumsatz als 200 000 M, die zeitraubende Zusammenrechnung aller Zahlungseingänge oder Lieferungen für das gesamte Kalenderjahr 1916 zu ersparen. Erfreulicherweise teilt das Reichsschatzamt die Auffassung, daß es in all den Fällen, in denen außer Zweifel steht, daß der Jahresumsatz unter 200 000 M bleibt, genügt, wenn in der Anmeldung zum Warenumsatzstempel unter 4a und 4b des Anmeldevordrucks statt genauer Angabe des Umsatzes im Jahre 1916 angemeldet wird, daß der Gesamtbetrag der Zahlungen oder Lieferungen sich auf nicht mehr als 200 000 M beläuft. Das Reichsschatzamt hält weiterhin eine Ermächtigung der Steuerstellen für angängig, bei Gewerbetreibenden, deren Jahresumsatz mehr als 200 000 M beträgt, auf Antrag die Anmeldung des Jahresumsatzes für 1916 auf Grund gewissenhafter Schätzung zuzulassen, wenn glaubhaft gemacht wird, daß die genaue Feststellung des Umsatzes unverhältnismäßige Arbeit verursacht. Es wäre zu wünschen, daß die Finanzministerien der Bundesregierungen der vom Reichsschatzamt vertretenen Auffassung beipflichten und die nachgeordneten Steuerstellen anweisen werden, entsprechend zu verfahren.

Industrie und Vaterländischer Hilfsdienst. Zu einer bedeutenden Kundgebung gestaltete sich eine gemeinsam vom Deutschen Industrieschutzverband und vom Verbande Sächsischer Industrieller in Dresden veranstaltete, von etwa 2000 Industriellen besuchte Versammlung. Nach dem einleitenden Vortrage des Reichstagsabgeordneten Dr. Stresemann über das Zivildienstgesetz und ergänzenden Ausführungen des Major Koeth über die Absichten des Kriegsamtes berichtete der Vorsitzende des Deutschen Industrieschutzverbandes, Landtagsabgeordneter Dr. Zöphel (Leipzig) über die Tätigkeit, die der Deutsche Industrieschutzverband seit Beginn des Krieges entfaltet hat. Wie sich aus den Darlegungen ergab, hat der Industrieschutzverband die Arbeiten, die jetzt das Kriegsamt übernehmen soll, seit den ersten Tagen des Krieges bereits eingeleitet. Nachdem der Verband sich durch Rundschreiben vom 4. August 1914 die nötigen Unterlagen verschafft hatte, ist ein Ausgleich zwischen überschüssigen und fehlenden Arbeitskräften in umfangreichem Maße vorgenommen. Weiter hat der Verband durch Zuweisung von Kriegsbeschädigten an seine Mitglieder kriegsverwendungsfähige Arbeiter freimachen können. Ferner hat der Industrieschutzverband die Frauenarbeit empfohlen und besonders bei der Post- und Eisenbahnverwaltung nach verschiedenen erfolglosen Versuchen doch dazu beigetragen, daß diese Behörden sich in gleicher Weise wie die Industrie von der Verwendbarkeit weiblicher Kräfte in ihren Betrieben überzeugt haben. Auch hierdurch wurden zahlreiche wehrfähige Männer für den Heeresdienst freigestellt. Schließlich hat der Industrieschutzverband, soweit ihm hierzu die Möglichkeit gegeben war, Rohstoffe an die Industrie vermittelt. Bezüglich der künftigen Tätigkeit des Kriegsamtes wies der Vortragende noch darauf hin, daß es mit dem guten Willen und dem gesunden Menschenverstand allein nicht getan sei, sondern daß die bis ins Kleinste durchgebildete Sachkunde hinzukommen müsse. Wie inzwischen bekannt wird, hat der Deutsche Industrieschutzverband sich dem Kriegsamt zur Verfügung gestellt.

Geschäftsstellen der Amtlichen Handelsstelle deutscher Handelskammern in den besetzten russischen Gebieten. Die Hauptverwaltungsstelle der Amtlichen Handelsstelle befindet sich in Bromberg, Danziger Straße 155. Sie ist zuständig für die gesamte Einrichtung der Verwaltung. Gleichzeitig ist sie Auskunftsstelle für Ein-, Durch- und Ausfuhrfragen, Fracht-, Zoll-, Paß- und Beförderungsangelegenheiten. Im Generalgouvernement Warschau bestehen folgende Geschäftsstellen: Warschau, Rymarska 5 (Hauptgeschäftsstelle), Lodz, Weststraße 64, Kalisch, Chopinstraße 27, Czenstochau, II. Allee 33, Sosnowice, Targowa 12, Wloclawek, Neue Straße 25, Konin (Straßenangabe nicht erforderlich) und Kolo, Kalischer Straße 14. Die Gebiete von Plock und Kutno werden von Wloclawek aus verwaltet. Am 27. Juli 1916 wurde die Tätigkeit der Amtlichen Handelsstelle auf das Gebiet Ober Ost ausgedehnt und zur Entlastung der Hauptverwaltungsstelle Bromberg eine Verwaltungsstelle in Königsberg, Kneiphöfische Langgasse 1-4, errichtet, die dem Vorsteheramte der Kaufmannschaft in Königsberg angegliedert ist und den Verkehr deutscher Firmen mit den Geschäftsstellen in Ober Ost vermittelt. Im Gebiete des Oberbefehlshabers Ost bestehen folgende Geschäftsstellen: Kowno (Hauptgeschäftsstelle, Straßenangabe nicht erforderlich), Libau, Große Straße 6, Wilna, Georgstraße 29, Bialystok, Alexanderstraße 5, Grodno, Domstraße 9 und Mitau. Eine weitere Geschäftsstelle wird demnächst in Suwalki errichtet.

Stückgüter und Sammelladungen. Bei der Abwicklung des Stückgutverkehrs sind gegenwärtig gewisse Verzögerungen unvermeidbar. Es kommt deshalb in Frage, den Stückgutverkehr mehr als bisher dem Privat-Sammelladungsverkehr der Spediteure zu überlassen. Es steht zu erwarten, daß hierdurch eine Entlastung der Eisenbahn sowohl im Ladegeschäft wie auch in Ansehung der für den Stückgutverkehr vorzubehaltenden Güterwagen herbeigeführt wird.

Treibriemen und Treibriemenleder. Zur Regelung des Verkehrs mit Treibriemen ist bereits vor längerer Zeit die Riemenfreigabestelle (Berlin NW, Sommerstraße) errichtet worden. Die Kriegsleder-Akt.-Ges. hat ferner zur Überführung gebrauchter Ledertreibriemen in den Verkehr zum Zwecke der Ausbesserung eine Reihe Ausbesserungslager für Ledertreibriemen errichtet. Nunmehr ist auch das Treibriemenleder von der Kontrollstelle für freigegebene Leder, die den Verkehr in allen freigegebenen Ledersorten überwacht und regelt, abgezweigt und der Riemenfreigabestelle zugeteilt worden.

Frachterhöhung für Bauxit. Nach einer der Handelskammer zu Berlin vorliegenden Mitteilung wird mit Gültigkeit vom 21. Februar 1917 der Ausnahmetarif 2 Iq für Bauxit außer Kraft gesetzt, so daß künftig wieder die Sendungen nach dem Spezialtarif III im innerdeutschen Verkehr abgefertigt werden müssen, soweit nicht etwa noch in einzelnen Verkehrsbeziehungen Ausnahmesätze bestehen sollten. Näheres über die Frachtsätze usw. ist im Verkehrsbüro der Handelskammer zu erfahren.

Ursprungszeugnisse für die Wareneinfuhr in die Türkei. Im Anschluß an die Kaiserliche Verordnung vom 30. September 1916, betreffend den Zollzuschlag von 100 v. H. für die aus dem feindlichen Ausland eingehenden Waren, hat die Generalzolldirektion verfügt, daß in Zukunft die aus neutralen und befreundeten Staaten nach der Türkei eingehenden Waren von Ursprungszeugnissen begleitet sein müssen. Eine Ausnahme findet nur für die in Postpaketen nach der Türkei gelangenden Waren statt.

Verantwortlicher Schriftleiter:
Regierungsrat Dr. H. Hecht, Gerichtlicher Sachverständiger.
Verlag: Keramische Rundschau G. m. b. H., Berlin NW 21, Dreysestr.
Druck: Friedrich Ruhland, Lichtenrade-Berlin.

Angebote und Gesuche von Stellungen.

Angebote von Stellungen werden mit 12 Pfg. für die Petit-Zeile oder deren Raum berechnet, Gesuche mit 10 Pfg. für die Petit-Zeile oder derer Raum. Alle Anzeigen, die bis spätestens *Mittwoch Mittag bei der Geschäftsstelle Berlin NW 21 einlaufen*, können in der betr. Wochennummer noch Aufnahme finden.

Für die Beförderung der Offertschreiben auf Chiffre-Inserate wird Porto bezw. eine Gebühr nicht erhoben.

Offene Stellungen.

Gesuchte Stellungen.

Verschiedenes.

Unsere Leser in Oesterreich

machen wir darauf aufmerksam, daß sie für uns bestimmte Einzahlungen auf unser

öst. Postsparkassenkonto Nr. 55643

leisten können.

Verlag Keramische Rundschau G. m. b. H.

Keramische Rundschau

[illegible] [illegible] kostet durch die Geschäftsstelle, den Buchhandel oder die Post bezogen in Deutschland, Österreich [illegible] vierteljährlich M 4,–. Der Bezug dauert bis zur ausdrücklichen schriftlichen Abbestellung [illegible] Schluß des Vierteljahres erfolgt sein.

Anzeigen: [illegible], bei Wiederholungen entsprechender Nachlaß. Stellenangebote kosten 12 Pfg. die Zeile, Stellengesuche [illegible]

XXIV. Jahrgang. Berlin NW 21, Dreysestr. 4, den 28. Dezember 1916. Nr. 52.